55 25/5

# 中国纺織

20

ZHONGGUO FANGZHI 1958

## 要　目

社論：坚决貫彻大中小并举以中小型为主和土洋結合的方針

大中小并举，土洋結合，大办紡織工业……康文秀

淮河两岸遍地花开

——安徽省大搞紡織工业 ……陈　新

土办法出奇迹，績溪絲厂飞跃发展……民　之

适合人民公社的家蚕茧緜絲厂設計 ……基建設計院第四設計室

破除迷信，依靠群众，事在人为

——記上海国棉二厂的大跃进 ……东　明

掌握多种技术，适应高速高产高質需要

——西北国棉四厂創造出多面手卫星織布工作法 ……吴丙寛 周效

社論

# 坚决貫彻大中小并举以中小型为主和土洋結合的方針

紡織工业的基本建設，由于貫彻执行了中央的“三个并举”的方針，大大地发揚了地方的积极性，在1958年內出現了大跃进的局面。业已开始兴建的棉紡織企业的規模，比較第一个五年計划的总数要大得多，比較原来的年度計划也要高出一半以上。許多地区的紡織工业都有了迅速的发展，安徽就是在这方面有显著成就的許多面紅旗之一。这一期我們着重地报导和介紹了安徽的情况和經驗，从中我們可以得到很多的启发。

安徽是一个紡織工业基础很薄弱的地区，第一个五年計划期間建設了几个紡織厂，但为数不多，在1957年还只有87,000多棉紡錠，主要集中在蕪湖和合肥等地；毛麻絲等工业几乎还是空白点。1958年由于掀起了大办工业的高潮，全党动手，全民动手，高速度的发展紡織工业，就新建与扩建了306个企业。其中棉紡織厂64个，共有棉紡錠50多万枚，等于原有設备的6倍以上；此外还有很多的毛、麻、絲、印染、針織和棉麻与野生纖維的加工厂，这些企业的建設，就使安徽紡織工业的面貌，发生了迅速的轉变，很多专区和县都是自筹資金，办起了工厂，眞正的做到星罗棋布，遍地开花，在全省掀起了一个大办紡織工业的高潮。

安徽在一年之內，取得这样显著的成就，主要是由于正确的貫彻了以中小型为主和土洋結合的建設方針。在今年306个基建項目中，中型的占4.5%，小型的占94.5%，大型的只占1%。由于小的多，建設速度快，到8月底止，已有260多个項目投入了生产。安徽的例子，有力地說明了一个事实：大中小結合以中小型为主和土洋結合的方針，对于紡織工业也和对其他工业一样，是完全适合的与正确的。只要我們坚持貫彻这个方針，就可以使紡織工业以空前未有的速度，迅速向前发展。

紡織企业的建設規模应該以中小型为主，这个思想目前总的說来是树立了，但是也还有一些人抱着不同的看法。他們認为大型企业比較經济合理，效率高，質量好；而且紡織工业的建設速度快，大型企业只要一两年就可以建成，不象大型冶金企业要好多年。因此，沒有必要以中小型企业为主和大力发展土紡土織。总之，是希望搞大的、洋的，不喜欢搞中小型的、土的，認为建設大的速度快。

的确，以新建的一些大型企业，来和今年新建的許多因陋就簡的小型企业比較，大型企业的技术水平和效率要高，成本也要低些。但是，我們应該認識，爭論的实質是速度問

題。大的快，还是小的快？現代化的大型企业，效率高，但是建設的速度慢，建設的企业数少；小型企业建設的速度快，容易举办，能充分发揮地方的积极性，建設的数量多，因此，发展速度要快得多。建設一个大型紡織企业，最快要一年的时間，基础較差的地区要好几年，而小型企业，如安徽的蕪湖跃进紗厂2,320錠，一个月就建成了。在我国目前的情况下，棉花多，紡織品的需要大，生产能力赶不上；要求紡織工业以高速度向前跃进。因此，是大而少好呢，还是小而多好？那一种发展方法更适合中国的特点？应該肯定，还是小而多更适合我国的情况。因为目前我們的問題，是有比沒有好，多比少好，搞大的就会发生在很多地方建不了工厂，搞小的就可以做到不仅是专区和县、而且連人民公社也可以建設工厂，这样就可以做到星罗棋布，遍地开花，广泛的动員与組織群众的力量，在短期內建立起很多的新厂，使紡織工业得到迅速的发展。

安徽的經驗还証明，即使我們要建大的工厂，也可以先建小厂逐步发展比較快，这比一开始就搞大的快得多，也容易得多。特别是在紡織工业基础薄弱的地区，更是如此。安徽繭溪絲厂在1956年只有180緒，到今年年底将发展成为6,820緒的大厂。由小到大，有很多好处：（1）先搞小的，花錢少，机器設备和建筑材料的需用少，技术力量好解决，建設速度快，建成小的有了基础，再要发展就容易了；（2）可以取得建設經驗；（3）可以培养技术力量。所以由小到大要容易得多。安徽今年建的大都是5,000到15,000錠的紗厂，一般每个厂派去三个干部就够了，如果办5万錠的紗厂，所需的全套干部，就难于解决了。

从安徽的經驗还可以看出：条件是人創造出来的，只要加强党的領导，充分地发动群众，很多困难都可以克服。安徽发展紡織工业的条件并不好，基础差，技术力量弱，資金、設备和建筑材料都很缺乏，但是由于他們是全党全民齐动手，坚决貫彻了勤俭建国的方針，因陋就簡，就地取材、尽量利用旧房、旧設备；生活福利事业少建或不建；机器設备不够，又采取了自力更生、力爭外援、土洋結合、土法先上馬、逐步机械化的办法；就使这些問題都得到了适当的解决。

自然，以中小型企业为主，并不是說不要搞現代化大厂了。一个工业部門，如果沒有若干个現代化的大工厂，工业的技术水平是难以提高的，我們不应該忽視这方面的建設；但就整个来說，应以发展中小型的企业为主，中小型企业的产量，应該在新建企业的总产量中占主要部分。

明年度我国紡織工业的形势是，由于原棉丰收和人民購买力提高，要求紡織工业以更快的速度迅速跃进。要很好的完成这一任务，就必須克服求大、求全、求新的思想，因为这是一条少慢差費的道路，是不可能适应目前形势的要求的。只有采取大中小并举以中小型为主和土洋結合的方針，才能充分发揚群众的积极性，使紡織工业得到迅速的发展。今年安徽和一些其他省分，在这方面已創造了很多好的經驗。我們相信，在坚持貫彻这一方針的情况下，明年度我們一定可以获得更大的成就！

# 大中小并举，土洋結合，大办紡織工业

安徽省輕工业厅副厅长　康文秀

在社会主义总路綫的光輝照耀下，由于省委和部的正确領导、有关部門的大力支持和全省紡織职工发揮了冲天干勁，使我省今年紡織工业以空前未有的速度飞跃地向前发展。今年一年筹建的紗錠共計515,000枚，預計今年可以完成厂房建筑的有28万錠左右。

解放前，我省仅在蕪湖有一个23,000錠設备已很陈旧的单紗厂。第一个五年計划期間，紡織工业有了一定的发展，在合肥建設了一个有5万紗錠、1,728台布机和日产2,000匹印染布的棉紡織印染厂。在蕪湖、蚌埠等地也建設了一些織布厂、麻袋厂和針織厂。到1957年为止，我省已有紗錠总数仅87,000枚，其他如毛、麻、絲等行业还几乎是空白点，因而我省的紡織工业原料如棉花、麻、蚕茧等大部分外調，而全省3,000多万人民的衣着却大部分依靠外省調入，这些都說明我省紡織工业基础是非常薄弱的。

1958年，我省和全国各地一样，掀起了一个大办工业的高潮。全党动手、全民动手、高速度地发展紡織工业，紡織工厂如雨后春笋般迅速建設起来。根据目前不完全的統計，我省紡織工业在1958年新建和扩建項目共計306个。其中：棉紡織厂64个，針織厂72个，印染厂2个，縴絲織綢厂74个，毛紡織厂11个，麻紡織厂31个，棉麻紡織原料加工厂52个。此外，还发展了2,000多个野生纖維加工厂。这些工厂的建設，更加鼓舞了我省全体人民大办紡織工业的信心。

## （一）全党动手，全民动手，大办紡織工业

1958年，我省紡織工业的基本建設投資，除由省、市和紡織系統投資建設之外，并有省委、商业厅、民政厅、財政厅等单位的投資。此外，还有私人集資建設和学校、居民等投資建設。其中机关团体办紡織工厂的有：省委拿出党費20万元，投資合肥針織厂，扩建6,000錠粗紗車間；商业厅投資1,578万元，建設125个小型紡織厂，并組織下放干部办紡織厂，如在蚌埠办了一个以猪絨为原料的毛紡厂，現在这个厂已有164人，年产呢料26万公尺、毛毯10万条、毛衣1万件。

我省各地办紡織工业的勁头也非常高（特别是专区、县），他們不仅不需要国家投資，由自己集資来建厂，同时还提出不要省里供应建筑材料，自己拿料办厂。他們沒有鋼筋、水泥，就用磚木結构；沒有木材，就自己上山去找；机器設备供应有困难，就自己拿出生鉄去調換，或采用土机器上馬；原料除保証完成上調任务外，用增产的棉花

来生产。象这样的例子很多，如六安、宣城、东流、无为、砀山、巢县等地，就是这样建設着5,000～15,000錠的棉紡織厂；舒城也是这样建設着有52台机器的麻袋厂和19个鉄木織机的夏布工厂。当地群众說："办了这些夏布厂，今后不愁沒有夏布穿了"。

职工干部集資办紡織工厂的积极性也很高，如安徽一厂的全体职工就拿出了八万元資金，建設18座卫星工厂，其中有：葯棉厂、棉籽加工厂、針織厂等。此外，手工业合作社轉厂的职工，办厂的勁头也不小，如桐城县棉針織厂全部投資4万元，其中社員投資就有14,200元。

## （二）貫彻了大中小并举、以中小为主的建設方針

根据总路綫的精神，結合我省具体情况，我們坚决貫彻了大中小并举、以中小型为主的建設方針。今年我省紡織工业的基本建設共306个項目，其中大型3个，占1%；中型14个，占4.5%；小型289个，占94.5%。到8月底止，我們已經有260多个項目投入了生产。因此，今年的特点是：小的多，建設快；全面开花，棉、毛、麻、絲样样都有。

我們的作法：一是批判了那种不依靠群众，把紡織工业看得神秘化，願意办大厂、不願办小厂的錯誤观点，扫掉思想障碍。二是今年建設的分布原則，是根据各地区資源和銷售情况进行安排的。一般在市或专区建設5万錠以上的紡織工厂，在产棉县或手工业用紗比較集中的县建設5,000～15,000錠紗厂。这样不仅可以作到县县办工厂，同时由于接近原料产地和生产用紗地点，因而大大降低了成本。对于某些行业如繅絲、洗毛、麻纖維脫胶等，則采取分散建厂的办法，县县都办厂；野生纖維的利用和加工，則发动乡乡社社办工厂，与农业副业生产密切結合。三是制訂具体的发展規划，采取了由小到大、由低到高的办法，有的还采取了远景規划、分批建設的办法。四是明确了大厂支援小厂，用母子厂办法使小厂在短时間内能够正常生产。五是集中力量作出样子，开現場会議普遍推广，这样作收效最大。

几个月来，我們深刻地体会到大中小并举、以中小为主，是我們办紡織工业的一条方針路綫問題。特别是在当前农业丰收，棉花丰收，人民衣着、工业用紗、出口需要激增，人民公社化，以及鋼材紧張的情况下，多办小型厂的好处很多。

1.厂小容易因陋就簡。用簡易厂房或旧的厂房、祠堂、礼堂安上机器就能生产，可以不要国家多少鋼材。我們在合肥办了一个5万錠紗厂，用了水泥2,600多吨，鋼材700多吨，木材2,000多立方米；而宣城、六安等县办的15,000錠小紗厂，他們采用磚木結构，只用水泥66吨、鋼材10吨、木材600立方米，这样相比之下，有数倍之差。蕪湖跃进紗厂更是用一个礼堂搞的，績溪絲厂就是在一个老祠堂里安了机器生产的。

2.厂小建設时間快。厂小了勘察选厂快，厂房設計快，技术要求低，施工时間快，机器安装快，开車生产快，更可以边基建边生产。我們在合肥办的5万錠紗厂，用了最快的速度三班施工，到現在九个月了，还沒有全部投入生产；而办一个15,000錠的小紗厂，計划用两个月的时間就能試車生产。蕪湖跃进紗厂搞2,320錠，只用了一个月的时間就完成了。

3.厂小可以少花錢。生活福利区可以不建或少建，为国家节省建設資金。合肥5万錠紗厂每万錠基建投資135万元；而蕪湖跃进紗厂每万錠只投資80万元。蕪湖絲綢厂建起来估計一緒要254元，而績溪絲厂一緒却只要50多元。

4.厂小技术力量容易解决。沒有工程师，有一两个技术員和几个熟練的老工人，就可以担任15,000錠紗厂的技术工作。我們建15,000錠的紗厂，一般調三个干部，一个懂得配棉和試驗工作，两个懂得生产和机物料。5,000錠的厂还只配二个。我們的跃进紗厂和績溪絲厂是一个工程师也沒有的，現在办的也很好。如果現在我們要多办5万錠的厂，而每个5万錠厂都需要一大堆人，技术力量就很难解决。

5.厂小了管理亦方便。工人就是干部，干部就是工人。如績溪絲厂脫产干部只有七个人，蕪湖跃进紗厂脫产干部只有两个人。

6.厂小并不影响产品質量的提高。我們的跃进紗厂虽然小，但質量均是在上等一級以上。績溪絲厂部分絲已达到2A級，今年四季度有10吨出口任务。

7.厂小可以变大、低可变高。又是工厂，又是培养技术力量的学校。我們的合肥針織厂，1954年只有100多人，現在已发展到2,000多人的大厂。合肥絲綢厂原是20台織綢机的小厂，发展到今年已是504台的大厂。蚌埠麻紡厂原有12台麻袋織机，今年一跃而为有104台織机的厂了。蕪湖跃进紗厂五月份是2,320錠，現在已有9,112錠。績溪絲厂1956年是180緒，今年底就有6,820緒了。这些例子可以充分說明有些人認为厂小沒有发展前途，是不符合实际情况的。

8.厂小容易举办。能大大发揮各地办紡織工业的积极性。績溪县大办縑絲工业的事实，就充分說明了这一点。績溪是皖南山区的县，靠黃山，他們在1956年投資1万元，办了一个180緒的縑絲厂，到今年底扩建成为6,820緒。由于办了絲厂，他們就建了一个蚕种場，今年供应改良蚕种48,000張；办了一个蚕桑学校，已經培养了180人，現在正培养140人。此外，还大量的进行了植桑。那里1956年还不到千亩桑园，而今年就已发展到52,081亩。他們計划两三年內达到17万亩，再办一个蚕种場。全县20个区除三个区盛产茶叶不宜大量植桑育蚕外，其余17个区都将大量植桑养蚕，我們估計績溪县的絲織化，将在两三年內实現。

9.多办小厂完全符合当前人民公社化以后，紡織工业能在短时間內达到星罗棋布、遍地开花的要求。根据初步估算：一个县人民公社有50万人口的有一个25,000錠的半全能厂；30万人口的有一个15,000錠的半全能厂；15万人口的有一个8,000錠半全能厂，就能初步解决人民的衣着和工业用紗需要。在人民公社中，初步估計棉紗用量70%是供給人民衣着用，25%是針織品，5%是工业用紗。这样平均每人虽还不到一匹布，但基本可以达到就地产銷，初步滿足人民需要。我省今年已有12个县开始建設5,000～15,000錠棉紡織厂，大体上是符合这一情况的。明年我們将办更多的小型厂。

当然，适当地办一些大中型厂也是必要的。我們今后将根据情况的发展，再办一些大中型厂，作为中心厂和生产高档品的厂，以更好地滿足人民需要。

## （三）貫彻了勤俭建国的方針

我們首先反对求大求全，对于非生产建筑尽量采取不建少建或削減造价，以节省投資。如安徽二紡5万錠建設，尽量利用了一紡的宿舍，只建集体宿舍1千平方米。蕪湖紡織厂扩建14,000錠工程未建一点宿舍，我們采取本地工人搬回家去住的措施，大家都很高兴，不仅解决了宿舍紧張，而且还解决了代訓工人的住宿問題。安徽三紡、蚌埠針織厂等单位的宿舍造价，也由每平方米35元削減为17.5元～32.50元，大大減少了投資。

其次，对生产厂房的建筑工艺部分，我們都采取了积极的措施，如审查設計、审查

造价、审查各項开支标准，能省的尽量省，能少的尽量少，以节省国家建設投資。仅二紡、三紡、四紡、蚌埠針織厂等单位就减少投資1,048万元。如二紡的設計，經过发动职工大鳴大放大辯論，結果原設計的厂房增加了紗錠5,000枚，还节省了投資380万元；蚌埠針織厂設計經过审查，已动工的一、三車間将工艺部分重新排列，結果由原設計30万打改变为50万打，未动工的二車間也减少建筑面积900m²。經过大闊技术革命以后，合肥針織厂粗紗車間原設計为6,000紗錠，可以增加5000錠，改变为11,000錠。安庆、阜阳两个5万錠紡織厂，除增加1万錠外，还可以减少投資195万元。

其三，因陋就簡尽量利用旧房、旧設备，减少土建工程，节省投資。如蕪湖跃进紗厂，就是利用蕪湖市建筑公司工地礼堂和老厂換下来的設备，只花了二十万元投資，用一个月的时間就办起一个2,320錠的紗厂，最近并已扩建为9,112錠的紗厂，总投資合計80余万元。又如蚌埠紗厂，是利用东海烟厂的旧厂房和蕪湖紡織厂火燒机器中整理出来的800錠，在一个月內建成并投入了生产。再如从上海搞来已报廢的旧紗錠13,160錠，經过修理后，在合肥、安庆、阜阳办了三个小型紗厂。

## （四）自力更生，力爭外援，土洋結合，解决机器設备，加快建設速度

解决机器設备是今年基本建設突出的关鍵性的問題，我們除了依靠中央調撥一部分外，并采取了自力更生、力爭外援、土洋結合、土办法先上馬、逐步机械化的办法来解决机器設备。

1.积极地建立紡織机械厂，并扩大老厂修机間和組織一些合作工厂、手工业社，共要成立14个制造紡織机器設备的单位。

2.动員群众献宝，凑集了数千吨廢鋼鉄，請外地紡織机械厂加工供应一部分机器設备。

3.大闊技术革命，从現有老厂中陆續抽調前紡設备支援新建厂。老厂中每万錠現保留梳棉机20台；并条一道；粗紗1万錠留3台（可能不要）。

4.为了加快建設速度，采取了土洋結合、土法先上馬的办法，用穷办法、土办法制造一些土机器。生产土机器不要国家給鋼材，制作方便，技术要求不高，投資小，制作快，能就地制造，这样就能很快的上馬进行生产。如合肥永坚纖維厂采用土紡錠和鉄木織机，很快地就建成了一个1,200錠的土紗厂。8月在那里开現場会議，截至9月底，全省已有60多个县市派人去学习。預計10月底前可建成4万錠。前去学习的只需一个干部带两个白鉄工、两个木工。如宿县、全椒等县学习回去后，仅20多天就建成了土紗厂。現在看来，在年底前每个专区搞几万土紡錠，全省搞10万土紡錠的打算，可能超过。10万土紡錠可以生产3万件6～10支紗，能用作手套、毛巾、袜子、色織布、卫生衫等。再如績溪繅絲厂自己用木材制造立繅机，在这种机器上生产的生絲質量，目前已达到2A級，而且每台机器（30緒）只需投資218元，与洋的繅絲机比較，相差数倍，現已决定在全省推广。这个厂不但依靠自己制造机器逐步扩大，今年还帮助亳县、青阳等县建立了两个800緒、一个1,080緒的小繅絲厂。其他如合肥、蚌埠的土麻袋机，亳县、太和县的土法手工制作呢毯厂，現在都办得很好。地方对这些土办法很欢迎，非常有兴趣。

土紡錠最近又有改进，轉速最高可达二、三千轉。在式样方面有电动的、脚踏的、手搖的。产品質量也符合要求。我們打算一面推广，一面提高，那儿不好那儿改一

下。目前我們要解决的是有沒有的問題，土办法也是一个好办法。

### （五）依靠現有工厂，力爭外援，培养解决技术力量

我省今明两年新建扩建厂初步估計需要增加职工50,315人，其中工程技术人員500多人，保全工机电工5,000多人，这个数字大大超过了我們現有厂的技术力量。我們除了力爭上海、江苏等兄弟省市予以支援外，还积极地自办学校，从根本上予以解决；同时办訓練班，組織省內外老厂代訓，以解决当前急需。截至目前止，我省已办起紡織专科学校一所，有200人；紡織中技学校一所，有140人；紡織技工学校一所，有504人；民办中学二所，約400人。省內外培訓了技工2,500多人，当車工8,000多人。此外，从老厂抽調了大批技术力量，作为新厂技术力量的骨干。今年新建厂的技术力量已基本解决，明年的問題，准备的还不够，特别是人民公社化以后，紡織工业更将遍地开花，技术力量需要更多，我們現在正着手准备。

### （六）政治挂帅，虛实并举，克服各种錯誤思想，保証了建設的高速度发展

今年我省紡織工业所以能高速度地飞跃发展，与省委領导、省委書記重視关怀和不断指示是分不开的。今年九个月来，省委曾几次檢查討論了我省紡織工业的发展規划和今年的发展情况。为了解决机器制造，省委决定抽了合肥一个农业机械厂給我們，还抽了其他部門的房子給我們办紡織学校。特别是省委第一書記曾希圣同志非常重視，在几次会議上都指示紡織工业要大干。由于省委的重視，各地市党委对紡織工业也非常重視。凡今年办了紡織厂的地区，大都是書記部长挂了帅，还抽了較强的領导干部到紡織厂工作。

能够高速度飞跃发展的另一个重要原因，是我們根据省委指示坚持了虛实并举，不断地与各种錯誤思想作斗爭。我們深刻地体会到思想問題不解决，党的社会主义总路綫就不能很好貫彻。在思想战綫上，我們首先反对的是保守思想，搞清楚安徽要不要高速度的发展紡織工业？能不能发展？如何发展的問題。保守者他們看不到今年工农业大跃进后出現的新形势，看不見群众的力量，認为要发展就得一步一步来，条件太差了，一下子不容易办起来，把办紡織工业神秘化。其次是在貫彻大中小并举、以中小为主的方針中也遇到了各种錯誤思想，一部分人認为办大厂合算，办小厂不好。什么投資不少，利潤不大，机器不好解决，和办大厂一样費勁等等。再次是如何貫彻因陋就簡勤俭建国的方針，一部分人有求大、求全、求新思想，对新技术采用、工艺設計、預算修改、压縮投資等方面思想不通。以上这些錯誤思想，在我們坚持了虛实并举、展开批判辯論后，以及在高速度发展的事实教育下，逐步得到克服，因此使我省紡織工业的发展一跃再跃，飞跃的前进。

我省紡織工业今年虽然有了很大的发展，但还远远不能滿足人民群众需要和棉花大丰收的要求。目前情况是群众需要紗布，我們不能供应；群众有了棉花，我們用不了；基本建設发展了，我們沒有机器安装。我們必須作最大的努力，坚决貫彻党的社会主义总路綫，高举总路綫的紅旗，多、快、好、省地为发展安徽紡織工业而努力。

# 淮河两岸遍地花开

## ——安徽省大搞紡織工业

陈　新

安徽，是一个工业基础薄弱的省分，别的不說，就拿和人民生活水平休戚相关的紡織工业来說，基础也差得很。蕪湖的一个23,000錠設备陈旧的单紗厂，是这个三千多万人口的省解放前唯一的紡織工业。省里的手工紡織也不发达。毛、麻、絲几乎是空白点。

第一个五年計划期間，省里在合肥新建了一个五万紗錠、一千七百多台布机、日产二千匹色布的紡織印染厂，在蚌埠、蕪湖、安庆等地也搞了一些小厂。但是，与全省三千多万人口的衣着需要对照起来，这八万多錠子、两千多台布机解决不了問題。

穷則思变，这个情况正在迅速地起着变化。在今年农业战綫一片胜利声中，安徽的紡織工业也在突飞猛进。在省輕工业厅那里，我得到这样一个統計数字，安徽今年的紡織工业建設規模是：棉紡517,416錠，布机12,804台，印染設备日产4,000匹。据目前不完全的統計，今年全省紡織工业新建和扩建項目达306个，棉、毛、麻、絲、印染、原料加工、机械制造等，样样都有。仅以棉紡紗錠一項来說，就几乎比原有設备数增加了六倍。全省五个专区：蚌埠、蕪湖、安庆、六安、阜阳及合肥等市，莫不大办紡織工业。大江南北，淮河两岸，紡織工厂正如雨后春笋般在兴建着，出現了一个紡織工业遍地开花欣欣向荣的局面。

这还不算，今年省里还将推广土紡錠10万枚，大办土紡土織。差不多每个县都将有几千个錠子。

### 棉花多了怎么办？

“安徽今年对办紡織工业的勁头为什么这样大呢？”我向省厅的康厅长提出了这个問題。他笑着說：我們是給逼出来的。起初，我还以为这句話完全是出于謙逊，但在听他算了几笔大帳以后，才明白这的确是实际情况。

3,000多万人口，300万担棉花，87,000个紗錠，这是安徽紡織工业部門面临的基本事实。

姑不論今后生活水平提高以后，会对紡織工业提出什么样的要求，就是眼前的3,000多万人的穿衣問題，对安徽紡織工业部門的压力也是不小的。照安徽現有的設备能力，今年尽最大努力，也只能生产95,000件紗。可是靠这一点紗，能解决什么問題呢？这是問題的基本方面。

問題的另一方面是：和全国其他各产棉区一样，今年安徽的棉花大丰收已成定局。据估計，皮棉三百万担是肯定可以到手的。有的同志甚至更要乐观一些，估的数字比这要大得多。不管怎样，就是按这个300万担的确保数字来說，对安徽紡織工业部門也是个大問題。按安徽省紡織工业現在的胃口，莫說300万担，就是50万担也吃不掉。农业战綫上苦战了一年，增产出那么多的棉花，到头来工业部門却不能把它加工成紗布，豈不是个大問題。这个压力也不小。

这一些基本情况，决定了安徽紡織工业必須以最高的速度发展。旧日的今年办一个厂、明年再建一个厂的办法已經过时了。必須代之以核反应式的

跃进，一口气就办它个几十万錠子！

安徽紡織工业的大发展，如上所述，客观的需要是很大的，原料的条件也是具备的，但也有它的困难之处。这些困难虽然吓不倒安徽的同志，但毕竟是个問題。

其一，安徽的工业基础很薄弱，目前自己还不能制造紡織机器。省里計划在今明两年发展83万錠，而中央分配的設备数，还不到省里需要量的五分之一。

其二，就目前的情况来說，鋼材和建筑材料都很紧張。要大兴土木，那来的建筑材料？

其三，安徽的技术力量很单薄。这是很容易理解的一个問題：在原先只有87,000錠規模的情况下，怎么会有太多的后备技术力量呢！

其四，要办那么多的厂子，資金也有困难。

怎么办？紡織工业要大发展，是肯定不移的方針；而这些困难又是很具体地摆在面前，必須想法子把它解决。

安徽的同志們的对策是：全党动手，全民动手；因陋就簡，自力更生；坚决貫彻大中小并举、以中小为主和土洋結合的建設方針。

## 紡織工业的小、土、群

安徽今年兴办的許多厂中，就“洋錠子”来說，最大的是設在安庆的安紡五厂，計有62,400紗錠和1,920台布机；最小的是合肥紗厂，只有2,832个錠子。而一般的都是些15,000錠左右的小厂。象宣城、望江、肖县、巢县、肥东、无为、碭山等县，清一色的是15,000个錠子。其他如阜阳建25,000錠、六安建30,000錠、东流建10,000錠，也都上下相差不远。而明年，除了跨年度工程及个别特殊情况（如配合馬鞍山市重工业建設，搞了个三万的；配合橡胶工业的发展，在合肥建了个五万錠的帘子布厂）外，新建的項目全是15,000錠左右的小厂。

經过这样的部署以后，安徽省除了几个省轄市如合肥、淮南、蕪湖、蚌埠、安庆、馬鞍山等都将拥有中型紡織厂以外，各专区多則八万錠（如安庆），少則四万五千錠（如六安），也将拥有相当規模的紡織工业。这些专区的紡織工业，又将分散建設在25个县里，它們将成为县工业的骨干。也就是說，到了1959年年底，安徽省的五专七市，全将拥有近代紡織工业。而在全省67个县中，也将有五分之二左右的县設有紡織厂。

上面說的还只是“洋錠子”，至于土紡錠，更将遍地撒种。不仅县县都办，而且人民公社也要办。这些土紡錠的厂子規模自然更小了，全是些一、二千錠的，它們将同小高爐般的在安徽地面上蓬勃兴办起来。

概括地来說，安徽建設紡織工业的特点是：大中小并举，小的多；土洋結合，有土有洋；充分发揮了地方（专、县）和部門（財貿系統等）的积极性。对这个办法，他們称之为：小、土、群路綫。他們还根据安徽的經驗，总結出多办小厂的9条好处：

一、厂小建設快，能贏得时間；

二、厂小可以少花錢，如生活福利区可以不建或少建；

三、厂小技术力量容易解决；

四、厂小管理方便，有少数几个脫产干部就行了；

五、厂小容易因陋就簡，可以充分利用旧房子，节省鋼材；

六、厂小并不影响产品質量的提高；

七、厂小可以变大，低可变高；

八、厂小容易举办，能充分发揮地方的积极性；

九、多办小厂符合当前人民公社化的新形势。

今年安徽省里給紡織工业的投資并不寬裕，如果拿这笔錢集中建几个大厂，能办的錠子是很有限的。但由于采取了帮助专县多办小型厂的办法，結果就充分調动了地方的积极性，一下子竟鋪开了五十多万錠的摊子。加上明年新建的32万錠和原有的八万多錠，就有了90万錠光景。有了这个基础，以后再要前进就容易多了。

至于土紡錠，由于所需的資金有限，易学易办，8月份省厅在合肥永坚纖維厂开了現場会議以后，各专县已組織了四百来人到合肥来取“經”。到9月底，已有14个县建成了土紡紗厂，其他各县也都在积极筹备。最近省厅开会，有些专区已带来了質量挺好的成品。照省里估計，今年10万錠的計划是有保証的。

織的問題，更是大搞土的。除了充分利用原有的手工織机外，还将再发展一些鉄木机。如同土紡錠一样，这些土織机哪个县都能造。按省里的打算，明年各县新建的三万錠以下的厂，一律只搞单紡厂，織的問題一律由各县自己用土办法解决。这样一則可以不受設备供应牵制，把厂子很快地搞起来，同时可以少用鋼材，不讓国家增加負担。省里

还考虑到这样一个問題：如果不采用七織机，即使其他設备解决了，那末多的工厂，单是鍋爐一項也要把省里难倒。

我在省厅的几天，紡織局的办公室門庭若市，川流不息的全是各专县的同志。他們有的来省里联系設备問題，有的来要图紙，局里几个搞基建的同志忙得不可开交。省里批給东流县搞一万，但他們怎么說也想要搞一万五。六安专区搞了个三万錠的紗厂，还不滿足，打算明年逐步扩大为五万錠的全能厂；設备还不知道在那里，厂房已經在九月份动工了。办紡織厂要棉花，各地就大种棉花。如阜阳专区过去不产多少棉花，为了要办紡織厂，今年一下子就生产了四十万担；几个有外調任务的老产棉区，都保証在完成外調任务的条件下，用增产的部分来供应自己的紡織厂。办紡織厂要資金，各专县就想尽办法自己筹集。在今年建設項目中，就有804万元是地方自筹的，明年将更多。办紡織厂要干部，各县就自己配备。望江县为了要办一个15,000錠的紡織厂，就抽了副县长去当厂长、工交部长担任党委書記。他們对省的唯一要求是：安排給設备。因为省里也有困难，解决不了全部的設备需要問題，无为、六安、宣城就自己收集了廢鋼鉄两千多吨，直接向上海二机定制了65,000錠細紗机。就是这样，把安徽的紡織工业建設搞得有声有色，鬧了个遍地开花。

今年鋼鉄元帅升帳，采取了“小、土、群”的办法，正在把我国的鋼鉄生产向上猛翻。安徽的經驗告訴我們，要在短时期內把紡織工业生产提到与农业生产相适应的水平，“小、土、群”是个好办法。我們大可以学习一下鋼帅的做法：一手抓洋，一手抓土；办一些大型厂作骨干，同时大办中小型厂。只有这样，遍地的“花”才能开得起来。小、土、群的办法，从根本上来說，是一个走群众路綫，依靠群众办工业的办法。

# 土办法出奇迹
# 績溪絲厂飞跃发展

民　之

在安徽省皖南山区黃山附近的績溪县，有着这样一个棵絲厂，它依靠自己的力量，在設备很簡陋的情况下，采取自力更生的方法，制造土机器进行生产。仅仅在短短的二年时間中，只用現代化棵絲厂$^{1}/_{20}$的投資，以惊人的速度，从一座只有180緒的小型棵絲厂，迅速地发展成为一座比原有規模大38倍的大型棵絲厂。这个厂为什么用这样少的投資，能在这样短的时間內飞跃的发展呢？他們主要的一条，就是坚决貫彻了自力更生、土洋結合的方法，因而获得显著的效果。

二年前，党和政府为了滿足人民需要，本着因陋就簡、少花錢、多办事的精神，决定在績溪县利用一些祠堂等旧建筑，作为生产車間、仓庫和办公室；同时利用一些旧料，以每平方公尺5.7元的造价，建設了一座700平方公尺的簡易厂房；利用了原龙川絲厂的一些旧設备，进行整理和修补，此外自己再制造一些土机器，就这样經过一个多月时間的筹备，只花了一万元投資，使安徽省第一座棵絲工厂——績溪絲厂，正式投入生产。

二年来，这座厂始終按照土洋結合、以土为主的方針，在爭取多生产、爭取高速度的目标下，依靠自己的力量，逐步进行扩建，他們在沒有技术工人、沒有技术人員、沒有技术資料、沒有制造图紙、沒有制造車間、沒有正規的制造工具的条件下，依靠几个不懂机械制造技术的木工，在赤手空拳的情况下，发揮了冲天的干劲和无穷无尽的智慧，用創造性的劳动，克服了技术、材料和人力等等方面的困难，制造出很多土机器和創造一些有效的土办法进行生产。他們用脚踏或手搖代替动力，解决缺乏动力的困难；用“老虎灶”燒开水的方

法，解决缫絲时所需热水；并且利用燒开水时的温度，通过用柴油筒做成的火巷来代替烘絲管，解决烘絲时所需要的蒸汽。他們沒有煮茧設备，就根据煮茧的原理和要求，用鉄皮和鉄絲制作煮茧鍋，这样就能照样起高温与低温的渗透作用。他們沒有鋼鉄，就用木材代替鋼材制造缫絲机，这种缫絲机不仅具有“洋”缫絲机的同样性能，而且解决了“洋”缫絲机目前还不能解决的鉄銹問題。此外还用柴油筒作鼓輪，用木制齿輪和皮带輪代替鋼齿輪，用竹管代替鋼管作热水管……等等土办法。二年来就这样依靠自己的力量，坚决走“以土为主，土中出洋”的道路，不仅使这座厂由小到大，由低到高，从量变到質量，而且还帮助安徽省青阳、旌德等地建設三座800緒小型缫絲厂，并提供了全部机器設备和技术力量，成为安徽省发展絲綢工业的基地。这个厂除了在最近的一、二年时間內，繼續采取自力更生的方法，扩建成为一座現代化絲綢印染联合企业外，并且还要制造出更多的机器，来支援本省和其他省市发展缫絲工业的需要。

由于績溪厂的迅速发展，在績溪县中已形成一个全民养蚕植桑的局面。在这个县新建了一个养蚕場，今年供群众应用的改良蚕种就达48,000張，同时还举办了一所蚕桑学校，培养了蚕桑技术人員数百人。植桑面积也迅速地发展，这个县在1956年时，桑园面积只有1,000亩左右，今年已发展到52,081亩，他們計划在最近二、三年內要达到17万亩。全县20个区，除了三个区因盛产茶叶不宜大量植桑养蚕外，其余17个区大量推广养蚕植桑，这样在最近二、三年內，績溪县完全可以实行“絲織化”。由于績溪县的发展，带动了附近其他县的发展，到目前为止，已有四个县将大量进行养蚕植桑，发展絲綢工业。

二年来这座厂不仅在数量上飞跃的发展，同时随着生产規模的发展，在生产实踐中，对这些很簡陋的机器設备进行了技术革命，用实际生产中的經驗，逐步改善和提高这些土机器的性能和效果。目前虽然这些土机器仍是出生在設备簡陋的車間中，但其机器的性能和生产效能，基本上已与“洋”机器相同，并且已逐步摆脫了手工体力劳动和落后的生产方法，做到半机械化和机械化，目前正在为将这种土机器改变成为現代化机器而努力。

在这个厂开始生产的时候，曾經有很多人对这种土机器抱着怀疑态度。他們認为土机器上生产不出好产品，因而在投入生产的初期，往往分配不到好蚕茧，在这种土机器上加工。績溪絲厂的职工同志，用具体的事实来粉碎这些說法，他們这种創造性的劳动，不仅在創造土机器方面有了很多的办法，同时也能千方百計地在这些設备簡陋的土机器上生产出質量优良的产品，因而，这座厂在二年中产品的質量和产量，与发展速度一样地在飞跃发展中。目前生絲的質量已稳定在2A級上，并且其中有半数以上的产品已达到最先进的6A級标准，今年将有相当数量出口。在这种土机器上所生产的生絲产量，目前已基本上接近“洋”缫絲机的产量。經整风运动后的績溪絲厂，正在掀起一个群众性的技术革命运动，他們正在“生絲質量三年內超过日本”的目标下，向世界先进技术水平迈进。

績溪絲厂只不过是千百个以土为主办紡織工厂中的一个范例。通过这个具体的例子，我們可以深深的体会到，这些土办法不仅可以收到投資少，建設快，发展快，收效大等效果；同时由于这些土办法技术簡单，容易办，可以就地取材，就地制造，因而不受其他条件限制，可以用自力更生的方法，很快的发展。这充分說明，土洋結合的方針的优越性和重要性，这是加速我国紡織工业高速度发展的有效途徑之一。

# 蕪湖跃进紗厂是怎样办起来的

今年四、五月間，蕪湖市根据省委“打破常規、艰苦奋斗、拿出治水干勁，发展地方工业”的指示精神，因陋就簡，利用旧房子、旧机房、旧料，仅仅花了二十多天的时間，就办起了一个2,320錠的紗厂。因为这个厂是在工农业大跃进的形势下跃进出来的，所以命名为“跃进”。

跃进紗厂是在蕪湖市委領导下，由蕪湖紡織厂負責筹建的。4月22日开始筹建，4月底安装完成，

"五、一"試車，5月11日正式投入生产，前后还不到一个月的时間。

这个厂的总投資額，从帳面上看来是19万9千元，实际上国家只撥了10万元。其余的9万多元，是蕪湖紡織厂支援的旧机器旧設备折的价。按照一般的情况，建一个同样規模的紗厂，即使采用磚木結构也得要投資四十余万元。

跃进紗厂的厂房，原是蕪湖市建筑公司一个工地的临时大礼堂。建筑面积为800平方公尺，原造价也只有两万元，而且已使用了两年多。但是，人們并沒有因为是旧厂房旧机器而草率了事。安装的結果，不仅把厂房收拾得整整齐齐，机器也排得挺合式，生产条件并不比新厂房差到那里。簡陋的厂房，到了夏天温度不易掌握，經过大伙动脑筋，从老厂搞来了两架不用的噴雾机，并采取了在厂房窗子上挂水幕（草帘澆水）的措施，不仅能隔热降温，还解决了温湿度調节的問題。

跃进紗厂的机器設备，是利用老厂报廢的机器拼凑修理搞起来的。不用說，都是些上了岁数的古董貨，象清花机还是1919年出厂的道勃生車。有了梳棉机，沒有鋼絲針布，就向上海买了1,000多公斤报廢的旧針布，經过一番整理，居然也能凑付用着。其他象并条、粗紗、細紗、筒子，从生产机器到試驗仪器，无一不是利用破旧設备修理起来的。

跃进紗厂沒有建食堂、宿舍、托儿所，連办公室都沒一間。沒有这些設施，怎么办呢？办法在于依靠群众，在于群众的革命热情。为了多办工厂，建設社会主义，职工們发揚艰苦奋斗的精神，克服了重重困难。沒有食堂，大家就回家去吃，或者自己带飯。沒有托儿所，就把小孩寄在街道托儿所里。总之是可省就省，可代就代，尽因陋就簡的能事。因此这个厂不仅办得快，而且办得省。

跃进紗厂的职工，都是蕪湖紡織厂母鷄下蛋、抽調出来的。在这个厂里，干部就是工人，工人就是干部；很难分誰是干部，誰是工人，因为大家都参加生产，而又都参加管理。党支部書記和筹建主任，原来都是蕪湖紡織厂的老工人，他們不但直接参加当車生产和保全工作，还得兼做采購、总务等工作。在这个厂里，会計員也是統計員，当車工又是加油工，保养員又是調度員，每个人都要做好几样工作，人人都是多面手。

跃进紗厂的生产情况怎么样呢？开始的时候，可以日产32支棉紗3件，目前已提高到4.5件。質量达到上等一級。每件紗成本654.5元。由于投資很少，据計算仅需半年多一点时間，就能把投資全部收回。

跃进紗厂的建設，并不是一帆风順的。开始筹建时，沒有錢、沒有設备、沒有技术人員，困难重重。这些問題，看来是很难解决的，但由于党的正确領导，并紧紧依靠了群众，結果就找到了利用旧料、旧机器、旧厂房等种种窍办法，使問題迎刃而解。当时也曾遇到一些思想抵触，如部分技术人員和管理干部就有这样的看法：办小厂划不来，質量低，成本高；他們主張要干就干大的、新的。这些同志忽略了利用旧設备、旧厂房兴办小型厂对社会主义建設的作用。毫无疑問，为了尽快地实現社会主义工业化，国家有重点地办一些具有最新技术装备的大厂是必要的；但如果处处求新求全求大，就不是从我国的实际情况出发，和多快好省的建設方針背道而馳了。蕪湖市所以利用旧厂房、旧机器、旧料办个仅只两千多錠子的小厂，一句話，是为了利用一切可利用的物資，为社会主义工业化增添一分力量。安徽今年棉花大丰收，而省里紡織工业基础十分薄弱，如果按原来的設备規模（57年全省只有87,000个錠子），連六分之一的原棉都吃不了；而另一方面，全省三千多万人对紡織品的需要又日益增长。在这种情况下，是求新求全求大、集中資金花几年功夫搞少数几个大厂好呢，还是貫彻大中小并举、土洋結合的方針，多办一些中小型厂、在短时期內遍地开花好呢？显然，后者是正确的。經过辯論，不正确的、不全面的認識得到了糾正，思想解放了，建厂工作就更为迅速地展开了。跃进紗厂之所以能办起来，也是政治挂帅、解放思想的結果。

2,320錠的迅速建成投入生产，是一件很有意义的事，但这仅是跃进紗厂建設的起点。蕪湖市委給該厂的指示是："克勤克儉，三年变成五万錠"。为了完成这个光荣任务，跃进紗厂的职工正在繼續采取因陋就簡的办法，自力更生，迅速壮大自己。到今年年底，跃进紗厂将不是2,320錠，而是9,112錠了。按照該厂的发展規划，明年将进一步扩建到15,000錠；后年，再扩到3万，到1961年，就将变成五万錠的紗厂了。

# 以大带小，遍地开花

## ——蕪湖紡織厂帮助专县发展紡織工业

在今年大跃进中，安徽蕪湖棉紡織厂，在进行正常生产的同时，依靠全厂职工大搞扩建工程，自己設計厂房，自己安装机器，只用了三个月的时間就完成了14,000紡紗錠的扩建任务；接着他們又以三个月时間，190万元資金，再扩建了15,800枚紡紗錠，使这个原有二万多紗錠的厂，一跃而升为有五万紗錠的紡織厂。

在此以前，这个厂也是年年有基建，因而年年有所扩大。他們在1956年改建了320台自动織布机，1957年又用企业奖励基金等增加了仓庫、宿舍和礼堂共一万多平方公尺的建筑。这是他們貫彻了勤俭建国、勤俭办企业的方針，采取了“整体規划，逐步实現；边生产，边基建；先生产，后謳利”做法的結果。不仅如此，今年这个厂在本厂扩建的同时，还帮助安庆、蚌埠、阜阳和蕪湖跃进紗厂建成了共有12,300多錠的四个小型紡紗厂，并为他們培养技术力量，起着为該省发展紡織工业的基地作用。

蕪湖紡織厂所以能取得这許多的成績，是他們政治挂了帅，充分发动了群众，树立了事在人为的思想，通过苦干、实干和巧干，从而取得节节胜利，逐一完成任务。今年这个厂扩建14,000錠的过程，就是个充分的說明。

### 政治挂帅　充分发动群众

今年三月份蕪湖市决定这个厂扩建14,000枚紡紗錠，要求他們自己設計厂房、自己安装机器，并且要在五个月內完成任务，投入生产。时間很短促，任务很繁重，而力量又不足，各方面存在着很多困难。首先是厂房設計的工作量很大，既要进行設計計算和繪图，又有工程預算和材料估算等工作。其次在安装方面，这个厂的保全、保养工人，既要照顧日常保全、保养工作，又要抽出搞新的安装，还要支援安庆、蚌埠等地进行安装，力量也感到不足。因此，当时在群众中有很多人認为：“工作量这样大，人又这样少，要在这样短的时間里完成任务，是根本不可能的事”；还有些人認为：“象这样救火似的搞，即使搞成了，工程質量也不会好”等等。总之是抱着怀疑和反对的态度对待这一任务。这个厂根据这些情况，經研究后决定把任务交給群众討論，經过大鳴大放、大爭大辯，扫除了一些思想障碍，初步使怀疑派認識到事在人为的道理，但他們的思想上仍然还存在着“尽力而为、能否完成，听天由命”的錯誤观点，对于完成这一任务仍然是信心不足。以后随着双反运动的开展，在运动的推动下，群众的革命意志不断高漲，干勁十足，从而奇迹不断涌現，这才使“怀疑論”者根本破产。于是，积极鑽研、克服困难的风气大大得到发揚。在这样的基础上，这个厂經过精打細算，发动大家充分討論，又将原来有些人認为无法在五个月完成的計划，修改为三个月完成任务，这时全体职工都滿怀信心地表示，“滿有把握”。

### 苦干、实干、巧干

蕪湖棉紡織厂在已經形成群众性建設高潮的基础上，全体职工勇气百倍地以苦干、实干、巧干的具体行动形成了跃进的新局面，从而大大地加快了建設速度。

他們为了爭取时間，打破了陈規，大胆地采用了“边設計、边施工，边安装、边試車，边生产”的大流水作业法，如施工与安装方面，根据紡織厂各車間安装工作量的大小，前后交叉进行。如梳棉、細紗車間的安装工作量較大，安装所需的时間較多，就請施工部門在厂房結頂之后，集中力量突击搶完这些車間的天花板粉刷和窗子地坪等工程，

以便及早进行安装。然后再进行清花、粗紗和并条等車間的土建和安装工作。对于有些材料和設备的迟到脫期，他們也都想尽办法搶回失去的工期。

在安装工作方面，他們对于日常生产中保全、保养和本厂他厂的扩建安装工作进行了統一安排，要求既不影响正常生产，并保証按时完成各个厂的安装任务。他們除发动群众提高工作效率，将老厂可以提前的保全周期尽量提前以便抽出力量外，并抽出一定的时間，采用单一法（只学一样技术）进行快速的培养新生力量，还組織干部做一些机器搬运、揩洗和零星机件装配等工作。使按时完成本厂和蚌埠、跃进和安庆等厂的安装任务。在安装过程中，还采取种种办法，群策群力以克服人力物力不足的困难。如开始安装梳棉机的金属針布时，他們在沒有图紙沒有經驗的情况下，用五天时間制造了一套包复和焊接金属針布的工具，在操作技术上起先包复一只錫林要用18小时，以后改进了操作，将包复金属針布工具装置的位置，从原来垂直在錫林后側，改为横臥在錫林的上側，解决了鋸条傾倒現象，提高了包复速度，由原来18小时包一只錫林提高到24小时包两只錫林和两只道夫。再如，在安装細紗机时，打破了原来每台进行水平一次的陈規，改为水平一台，两边各跨一台的方法，加快了安装速度。此外，在全部安装工作中普遍采用了流水作业，明确分工，专人負責，分别机架、牵伸和机前、机后等四个小組进行工作，提高了工作效率50%以上。

### 积极培养技术力量

今年安徽省紡織工业一日千里的发展，因此要求很快的培养大批新生力量，而蕪湖紡織厂在这一方面也起了基地的作用，在今年一月至八月的几个月时間內，为安徽第二棉紡織厂和宣城、蚌埠、跃进等棉紡厂以及安徽技訓班、歙县等地培养了全套技术力量。包括机电技术工人以及本厂需要在內，总共培养学員2,154名。在培訓方法上采用虛实并举，請党委負責同志上政治課，老工人講新旧社会的对比，用大鳴大放、大辯論的方法提高学員的政治覺悟，通过义务劳动加强学員的劳动观点。在业务方面，訂立师徒合同，采取包教、包学的方法，先分工种学习基本动作和上車学习操作，然后分专机学习，由一名老工人带1～2名学員工作。就是这样，他們在短短的时間內培养出了大批的新生力量。

目前，蕪湖棉紡織厂在胜利的基础上，以跃进再跃进的姿态，正向“五万变十万，生产翻一番”的目标大步前进。

（民之整理）

# 土紡錠解决了大問題

合肥市安全彈花社主任　黃　斌

我們社原来是专門經营彈花业务的。由于彈花业的季节性很强，三季靠一冬，一年里倒有三个季度是淡季，生产很不正常。每到淡季，生产停滯，全社近百人的生活就无法解决。几年来，我們为这个問題伤透脑筋，但始終想不出一个解决的办法。

今年年初，社里展开了轟轟烈烈的反保守运动，这个問題就成了討論的焦点了。經过大家反复研究后，一致認为要打开这个局面，必須另找生产門路，做到一年四季都有活干；并認为根据我社的具体条件，以搞廢棉利用、土紡土織最为合适。于是，在三月中旬派了两个同志，去各省市到处学习土紡經驗，目标是要找一种簡单易行、投資少、收效大且快的土紡机，拿回家来用。两个人先后去了湖南、湖北、浙江、上海、山东等地，跑了近两个月，始終找不到符合我們需要的土紡錠。最后，跑到南通市，在南通市回紡厂看到了普及式卷筒紡紗机，在听了介紹后，发現这种机器正是我們所要找的，于是就住了下来。在回紗厂同志的热情指导

下，从机器結构到操作技术，勤学苦練了两个月，終于把“經”取了回来。6月上旬，一回到社里，馬上决定按南通式样仿造了10台（1,200錠）。由曾在南通留过学的同志作技术指导，当天就干开了。原来計划要两个月才能建成，但由于全体社員发揮了冲天干勁，充分开动脑筋，日夜苦战，只花了半个月，到6月21日就全部建成投入了生产。

当时，我們社的規模还小，資金短少。搞一个1,200錠的車間，虽只要一万二千元錢，但也拿不出来。怎么办呢？我們把困难拿出来跟群众一商量。大家就紛紛自动捐献起来了。为了办土紡錠，为国家多生产棉布，社員們在二个半小时內就捐献了两千多元錢，凑足了建設土紡錠車間所需的資金。但也有个别人看不到办土紡土織的好处，認为搞土紡錠还不如搞别的行业。这种思想很快就被大伙駁倒了。

我社土紡車間所用的原料，主要是紡織厂的下脚及各种布开花。以后因原料不足，又进一步使用了人造棉（用各种野杂纖維加工制成的）。紡出的紗，相当于6～16支，与一般的机制紗比較，强力相等。产量方面，按目前的情况：車速每分鐘900轉左右，断头平均每錠时約2个，每天两班20小时每台可产棉紗33～35市斤。

我社土紡車間是采取电力傳动的。10台机器，由一个6匹的馬达用地軸集体傳动，运轉情况很正常。厂房是一栋120平方公尺左右的瓦房，簡单朴素，但光綫很充足；由于工厂設在合肥市內，有电源，还装上了日光灯。車間里的飞花也很少。

在劳动力方面，目前熟練工可看一台（120錠）。按現在1,200錠的規模，每班需要当車工10人，装棉卷工4人，搖紗工2人，保全工1人。虽不能与大工业生产的劳动效率比，但也是很經济的。

为了配合紡部，我們又建立了一个15台土織机的織布車間。原料就用本厂的“土紗”，生产各种色織布和白布，不但坚实牢固，外观也还好（特别是色織布），由本市的被服厂包用，因为价廉实用，在市場上很暢銷，常常供不应求。

从我社的使用情形看来，普及式卷筒紡紗机的优点是很多的。根据我們实踐中的体会，它有如下几个主要优点。

1.紡紗过程簡单。一般的机器紡紗，从清花到細紗，要經过五、六道工序才能紡成細紗；而用这种土紡錠，由小棉筒內手工做的棉卷直接紡成細紗，生产过程极为簡单。

2.机器結构簡单。除少数几种零件（如錠脚、螺絲）需要鋼鉄外，其余如机架、龙筋、錠框等全是木制的，因此成本很低，每錠只需6元左右。也容易学、容易制造，只要有几个一般的木工和白鉄工，就可以搞起来了。据我們的經驗，大約有木工25工和白鉄工4工就可以制成一台。

3.操作技术容易掌握。如我省各县前后已有三、四百人来我社学习，一般只要半个月左右就能学会，最快的只要十天左右就学成回县了。

4.对原料的适应性很强。原棉、廢棉、人造棉、布开花……，有什么用什么，可以充分利用纖維資源。

5.动力問題容易解决，从电力到人力、畜力、水力等，都可以利用。

当然，它也有一些缺点，如紡出的支数、拈度不容易掌握，紗支还不够均匀，机器容易走样等。但这些缺点，可以在生产实踐中逐步改进的。

总的来說，我們感覚普及式卷筒紡紗机的优点是很多的，是土紡錠中較好的一种。在当前棉花大丰收，机器工业吃不了的时候，采用土紡錠来大量增产棉紗，是一个很有效的办法。而且土紡錠的某些优点，如生产过程单純、机器結构簡单等，如能总結提高，土中出洋，可能在技术上也是有发展前途的。

由于采用了土紡錠，我社已发展成为土紡土織的全能厂，生产季节性的問題，已經从根本上得到解决。相反的，現在已是愁人手不够了。最近我社已与光明油漆生产合作社（是搞人造棉加工的）合并为永坚纖維厂，既搞人造棉加工，又搞土紡土織。厂房、机器、工人都大大扩充，全厂一片兴旺現象，产品供不应求，职工都乐得什么似的。

最近，我們正在筹建第二个土紡車間，再发展1,680錠，厂房、机器都已搞得差不多了，馬上就可以安装投入生产。織部也要再增加20台鉄木机。明年，我們打算再扩建二万錠，以便更多地生产一些土布，滿足我省人民的需要。

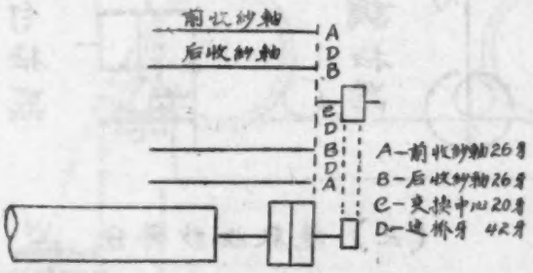
# 普及式卷筒紡紗机

普及式卷筒紡紗机是由南通市回紡厂研究定型的。現已在安徽省大量推广。茲将其有关資料簡要介紹如下：

普及式卷筒紡紗机机身高52½"、寬33"、机长218"，两側面都有收紗繞取装置和加拈机构，每台車120錠。喂入品为棉卷，棉筒內貯棉卷放置在錠框上，錠框借錠盘的轉动而回轉加拈，因拈度作用而在棉筒內卷引纖維抽出成紗条，經勻拈器調节拈度，控制紡出支数，由車架收紗盘經导紗錠管而卷取。該机加拈、勻拈、繞取、牵伸是同时进行的。机械結构組成可分为加拈、勻拈、繞取收紗三大部分。

## （一）加拈部分

1.机械傳动




机械傳动

滾筒系木条制成的空心圓筒，直徑21"。錠子由滾筒傳动，同时滾筒直接傳动收紗繞取部分，由車头滾筒皮帶盘傳动中心牙皮帶盘（如图所示），中心牙皮帶盘另一端的中心变換齿輪分别傳动車架两側的后收紗軸齿輪，經过桥牙而傳动前收紗軸齿輪。

2.錠子的傳动

錠子由滾筒傳动，每根錠鞭傳动4只錠子（左右面各2只）。錠鞭張力盘装在龙筋里面，用彈簧調节錠鞭張力控制錠速差异，錠鞭的穿法可因錠子回轉方向而改变紗拈的方向为左向拈或右向拈。

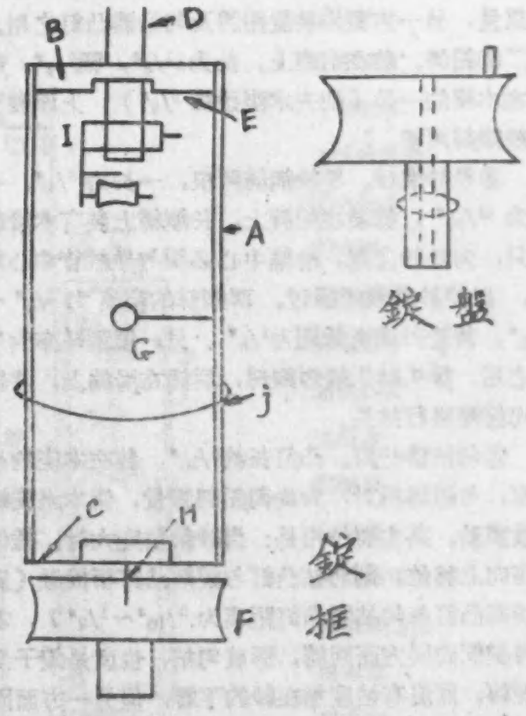
3.錠子

錠子是該机的最主要机件，安装在龙筋上，錠距3¼"，錠子由錠框导紗錠管、錠盘、錠脚等零件組成。

①錠框。錠框系木条制成，高22½"，寬2½"。其上端为錠框头(B)，固定在导紗錠管(D)上轉动。

錠框头下端有凸釘（E），当紗条拈度过多而迫使勻拈器（I）位置上移，致使勻拈器凸釘与錠框头凸釘相碰，同速度回轉而发生勻拈作用。錠框头凸釘长度，一般以⅜"为宜。錠框两边为錠翼（A），有平衡錠子和平稳棉筒的作用。錠框下端为錠框脚（C），錠框脚上放置棉筒，錠框脚下有錠框心子（H），插在錠盘（F）內而轉动。

②錠盘。錠盘系鑄鉄制成。錠盘上端有內孔及錠盘凸釘，使錠框脚心子（H）插入，随錠盘轉。錠盘下端有錠盘杆，錠盘杆上装有小彈簧圈，防止錠子轉动时跳出。錠盘直徑1⅛"，由滾筒經錠鞭傳动錠盘，而使錠子回轉。




③錠脚。錠脚是錠盘杆的軸承。錠子油加在錠脚內，錠盘杆在錠脚內轉动。为使錠盘杆与錠脚减少磨阻損耗，在錠脚內放一粒小彈子轉动，借以节約用电。但該机錠脚儲油量极少，磨阻力大，机零件損耗多，这些缺点需改进。

④导紗錠管。导紗錠管系鋼制，固装在車面上。其作用：a.固定錠子位置；b.导紗錠管內孔中空，紗条經錠管起导紗作用；c.导紗錠管上装有勻拈器与調拈器，起均勻拈度的作用。

⑤拦紗圈（G）。拦紗圈系普通鉛絲，装置在錠翼上。圈徑$^{3}/_{8}$″，在錠框中間。紗条在錠子加拈时，起控制气圈的作用。

⑥棉卷筒。棉筒系白鉄皮制成，高12″，直徑$1^{1}/_{2}$″，內貯小棉卷放置在錠框脚上。

⑦稳筒环（J）。稳筒环系普通鉛絲制成的两个半圓环，系在錠框上，上半环装在左边，距棉筒口1″，下半环装在右面，距棉筒口4″，借以防止棉筒在回轉时的震动，以稳定棉筒位置。

## （二）勻拈部分

1.勻拈器

勻拈器与錠框都套装在导紗錠管上。勻拈器装在錠框头下面，其作用是調节全紗的拈度，而改变紗的粗細。勻拈器是由以下零件組成的：

①木座。圓形木座套装在导紗管上，直徑为$^{7}/_{8}$″，厚度为$^{5}/_{8}$″。其作用一方面承受調拈器加压的重量，另一方面为装置鉛牌及勻拈器凸釘之用。

②鉛牌。装在木座上，长为$1^{1}/_{8}$″，闊$^{5}/_{8}$″。焊接在木座的一边（削去木座边緣$^{1}/_{8}$″），上面装有导紗鋼絲两根。

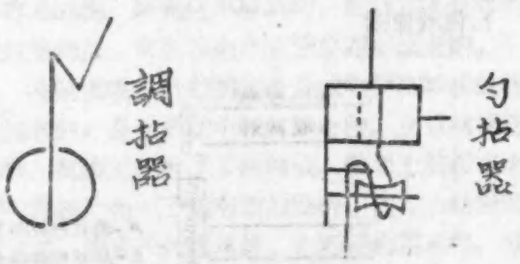
③导紗鋼絲。导紗鋼絲两根，一长为$^{3}/_{4}$″，一长为$^{11}/_{16}$″，都装在鉛牌上。长鋼絲上装有木滑輪一只，为导紗之用。滑輪中心必須与导紗管中心垂直，以便紗条順利通过。两鋼絲的距离为$^{1}/_{4}$″～$^{5}/_{16}$″，装置斜度高低則为$^{1}/_{8}$″。另一短鋼絲亦为导紗之用，接头时先繞短鋼絲，后繞在滑輪上，将紗引向棉筒进行拈头。

④勻拈器凸釘。凸釘长約$^{5}/_{16}$″，装在木座的另一面，与鉛牌相对，为均衡鉛牌重量，使木座旋轉不致震动。其主要作用是：当紗条拈度大时，推使木座向上移位，則勻拈凸釘与錠框凸釘相接触（安装錠框凸釘与勻拈器凸釘距离为$^{3}/_{16}$″～$^{1}/_{8}$″），木座与錠框向同方面回轉，形成勻拈，也就是錠子虽然旋轉，而沒有拈度加在紗的下端，但另一方面因勻拈器的回轉，自收紗盘到导紗錠管的一段紗条，因此而加拈。

2.調拈器。

調拈器是以6″长鋼絲一根穿在导紗錠管內。上端曲成鈎形，可以加放华水，調节勻拈器的升降。調拈器宜放在导紗錠管的左边，便于工人接头操作，下端鋼絲曲成圓圈，置在勻拈器木座上。华水的增减等于調节木座的負重，加重使勻拈器下墜，亦即勻拈器加重重量，則勻拈器不易上升。拈度如果增多些，牵引的纖維多，紗支变粗。反之不加华水，則紗支正常或变細。故調拈器起調节勻拈器的作用，調拈器的增减华水，必須严密注意紗支的粗細和拈度。

勻拈器不仅有均勻調节拈度的作用，而且有极大的張力牵伸，对紡出紗支粗細起决定性的作用。由于紗条在棉筒內卷引抽出，經勻拈器时，勻拈器鉛牌上有两根导紗鋼絲一上一下，其間高低$^{1}/_{8}$″，两者距离$^{5}/_{16}$″，紗条先經上面的一根导紗鋼絲，回轉到下面的一根导紗鋼絲，再送經导紗錠管繞取（如图）。紗条曲經导紗鋼絲时，因包圍角大而产生較大的磨阻力，造成張力牵伸，致使紡出支数有很大的变化。两根导紗鋼絲的位置、距离和角度，对紡紗支数有密切关系。决定紡紗支数时，可利用其張力牵伸，調整紗鋼絲的位置距离和角度。




## （三）繞取收紗部分

該机車架頂部两側各有收紗軸两根，两根收紗軸上端每根錠子放置收紗盘一个，用隔紗盘架隔开，收紗盘借收紗軸的轉动而回轉，繞取收紗。

1.收紗軸。系木制罗拉，直徑$1^{3}/_{4}$″，由滾筒間接轉动，主要作用是傳动收紗盘繞取收紗。

2.收紗盘。系白鉄皮制成的空心圓筒，直徑8″，寬$2^{1}/_{2}$″，空心圓筒內有木条一块，增加收紗盘重量，防止滑溜，借收紗軸的轉动而繞取收紗。

3.导紗板。系三角形的木板，固定在前收紗軸的外边，高$1^{1}/_{2}$″，导紗面$^{1}/_{8}$″。导紗面上装曲折鉛絲，細紗由导紗錠管內导經曲折鉛絲，送給收紗盘繞取收紗。

收紗軸的速度与拈度及紡出支数有密切的关系，該机的紡紗特点系錠子速度回轉加拈，而卷引抽取棉筒的纖維而成紗条，經勻拈器直接被收紗軸繞取。收紗軸至棉筒有牵伸作用，紗条在勻拈器至

收紗盘之間有張力牽伸，当錠子速度不变时，收紗軸的速度加快，則牽伸大，細紗每吋拈度少，紗条細，紡出支数大。反之，将收紗軸的速度减慢，牽伸小，細紗吋拈大，紗条粗，紡出支数小。如果收紗軸的速度不变，将錠速加快，紗条必因拈度增多而在棉筒內卷取較多量的纖維，紡成支数粗的細紗。因此适宜的拈度，必須根据纖維的长度、纖維支数，經过慎重多次的試驗来决定。拈度的合宜程度对产量、質量、效率、断头率、工人操作劳动强度都有极大的关系。

該机的优点是：

（1）紡紗过程簡单。由棉筒內的棉卷直接紡成細紗。

（2）使用动力范圍較广。机器傳动除能由电力带动外，并可用人力（手搖脚踏）、畜力推动运轉。

（3）机器易制，成本低廉。机械結构簡单，除齿輪、軸承、錠盘、螺絲、錠脚使用鉄制外，其余如机架、龙筋、錠框等均以木制，紗厂紗錠每枚70余元，該机每錠只需6元左右。

（4）原料使用方面比較广闊。原棉、廢棉、布开花、旧棉絮、杂杆纖維、野生纖維等經过处理均可在該机紡紗。

（5）操作技术容易学习。当車女工学习3～4星期后，就能掌握接头、換紗技术。

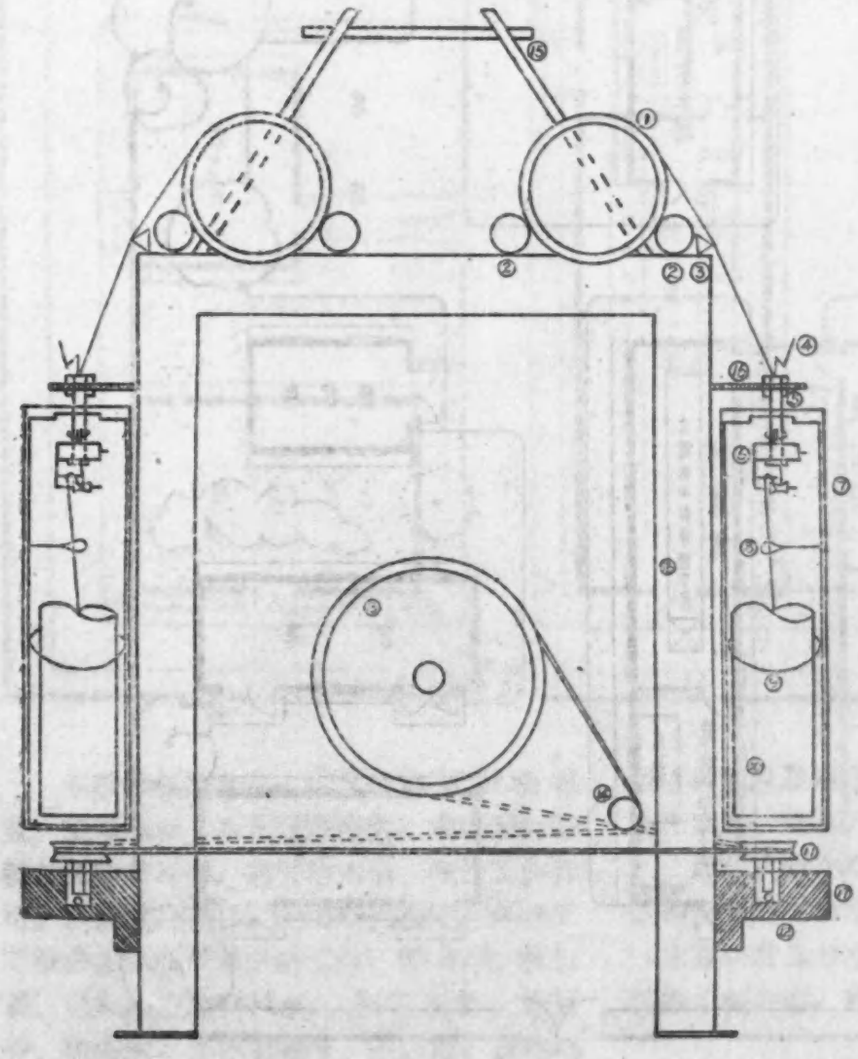
但目前还存在下列缺点：

（1）車速慢，产量低。目前錠子速度仅达到900～1,000轉，收紗盘表面速度，每分鐘只有36″～40″。

（2）手卷棉卷松紧不均匀，密度不一致。棉卷松易受拈，則紡出紗粗，紧則紡出紗細，因此成紗条干不均匀，支数差异較大。

（3）机件容易走形，保全工作較难。

普及式卷筒紡紗机示意图



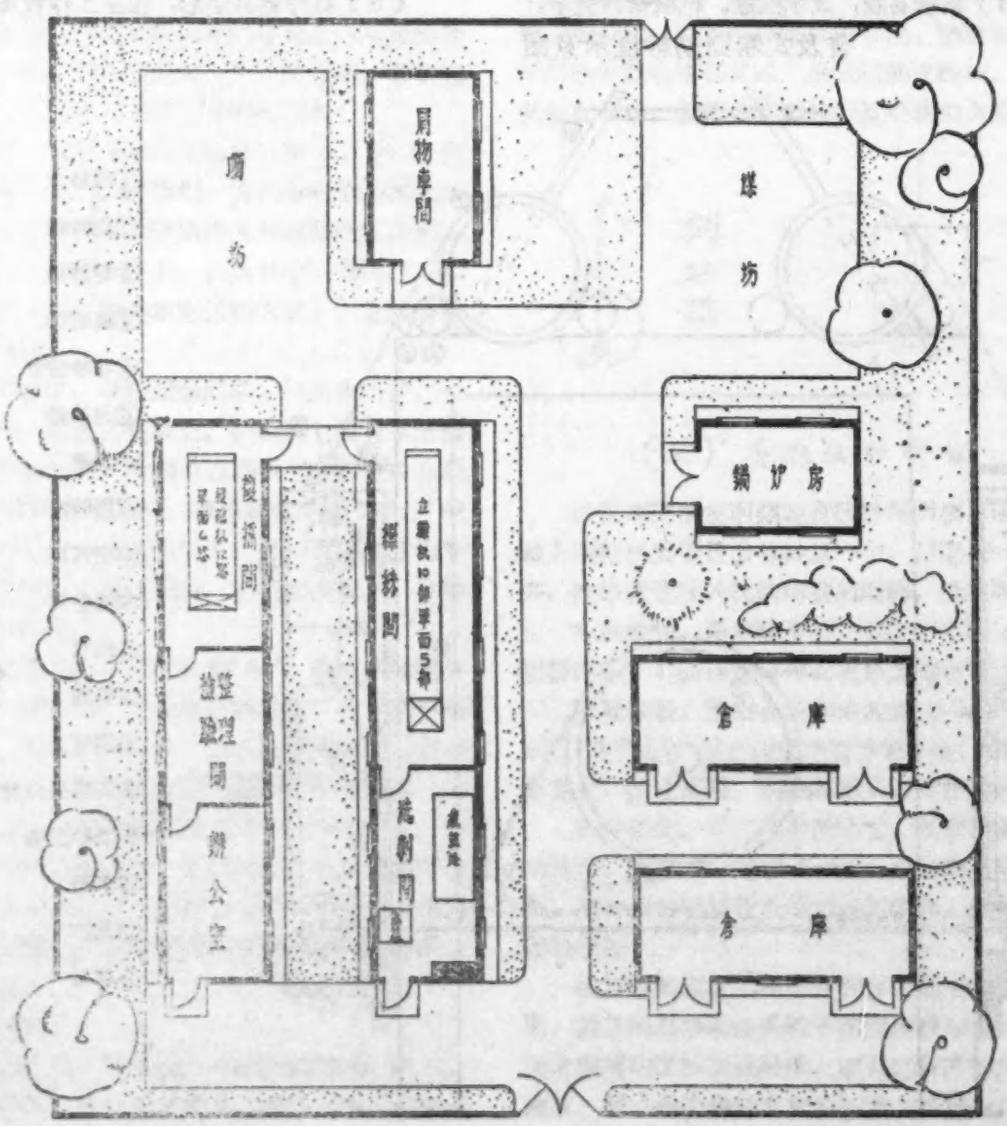
①收紗盘
②收紗軸
③导紗板
④調拈器
⑤导紗錠管
⑥勻拈器
⑦錠框
⑧拦紗圈
⑨稳筒环
⑩棉卷筒
⑪錠盘
⑫錠脚
⑬滾筒
⑭錠綫張力盘
⑮隔紗盘架
⑯車面
⑰龙筋
⑱車架

# 适合人民公社的家蚕茧缫絲厂設計

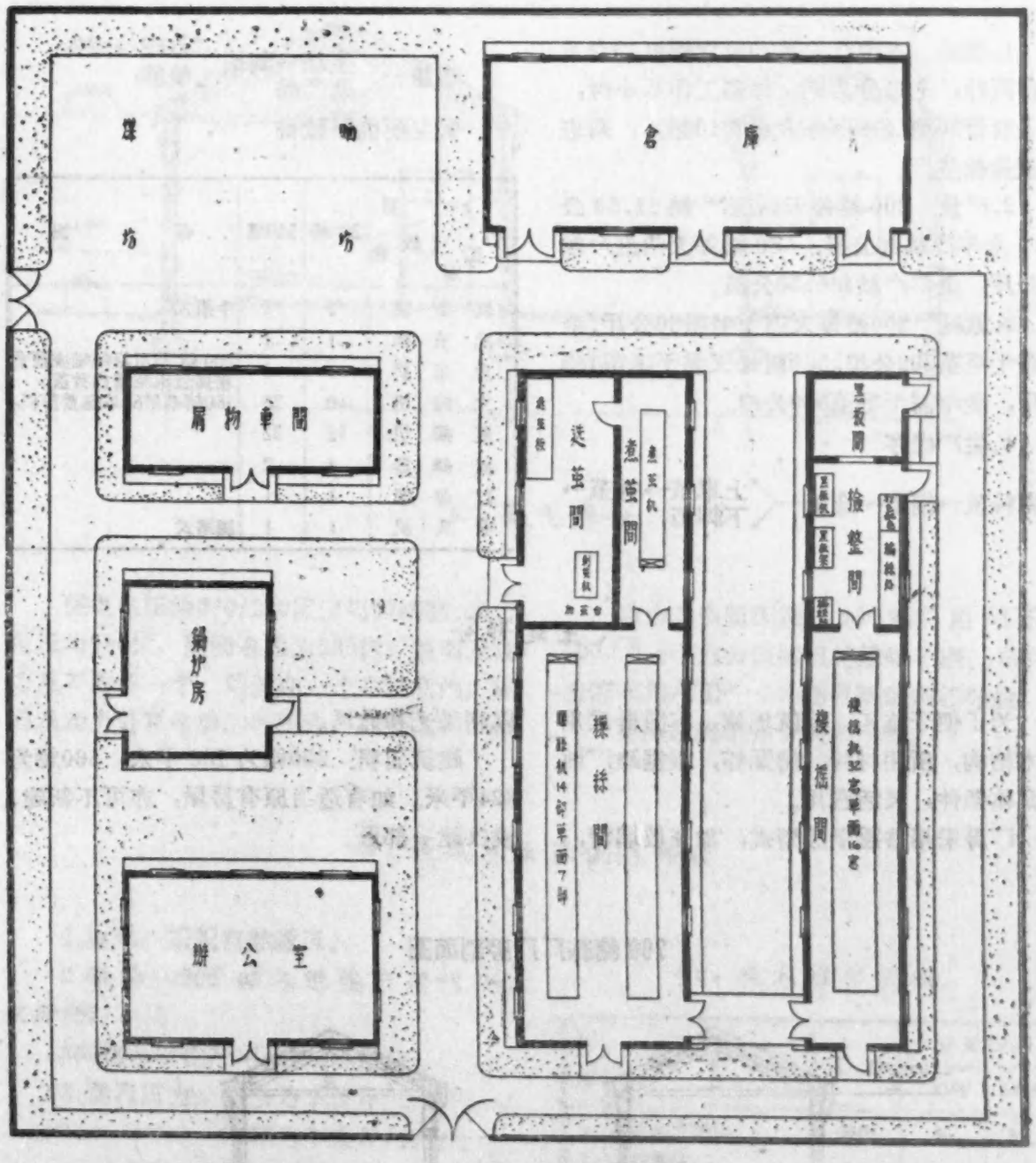
基建設計院第四設計室

我室根据星罗棋布遍地开花地发展中小型紡織工业的方針，設計了适合于人民公社的200緒及560緒的小型家蚕茧缫絲厂。凡发种在2,000張、年产鮮茧600公担，或发种5,000張、年产鮮茧1,500公担的人民公社，就可根据需要，进行建厂。

200緒絲厂平面图



## 560 緒絲厂平面图




本設計規模較小，建筑結构可因地制宜、就地取材、采用磚木結构，或利用光綫較好的原有房屋，能安装机器、便于工作即可。全部机器設备，均为国內生产，可用手工操作劳动强度不大的工作，即不采用机器。因此，本設計特点：建厂簡单、投資少、收效快，不仅符合多、快、好、省的建設方針来发展地方工业，并能促进蚕絲事业生产发展，提高人民生活，繁荣农村經济。

建厂宜建在有交流电源、交通方便，靠近河流或有充沛水源，合乎緙絲用水的水質（水質硬度最好在7度以下）的地区。茲将設計主要內容，簡介于后：

## 一、工艺部分

1.規模　本設計采用20緒立繅机10台及28台两种，全日分两班，每班工作八小时，每人看管20緒（亦可每人看管10緒），两班連續繅絲生产。

2.产量　200緒每天两班产絲21.50公斤，全年产絲66公担。560緒每天两班产絲60公斤，全年产絲180.50公担。

3.原料　200緒每天需干毛茧66公斤，全年需干毛茧202公担。560緒每天需干毛茧185公斤，全年需干毛茧560公担。

4.生产程序

原料茧→剝茧→选茧→（上車茧→煮茧→下脚茧）

繅絲→（生絲→复摇→整理→成件；副产品→复摇→检驗）

5.主要机器設备

| 机器别 \ 厂别 数量 | 200緒 | 560緒 | 备注 |
|---|---|---|---|
| 剝茧机 | 1 | 1 | 手摇式 |
| 选茧板 | 1 | 1 | |
| 煮茧机 | 1 | 1 | 200緒采用鉛絲編成茧盒在高溫水泥槽內煮茧。 |
| 立繅机 | 10 | 28 | 560緒采用60单籠煮茧机。 |
| 复摇机 | 12 | 32 | |
| 絞絲器 | 1 | 2 | |
| 打包器 | 1 | 1 | |
| 滑头机 | 1 | 1 | 脚踏式 |

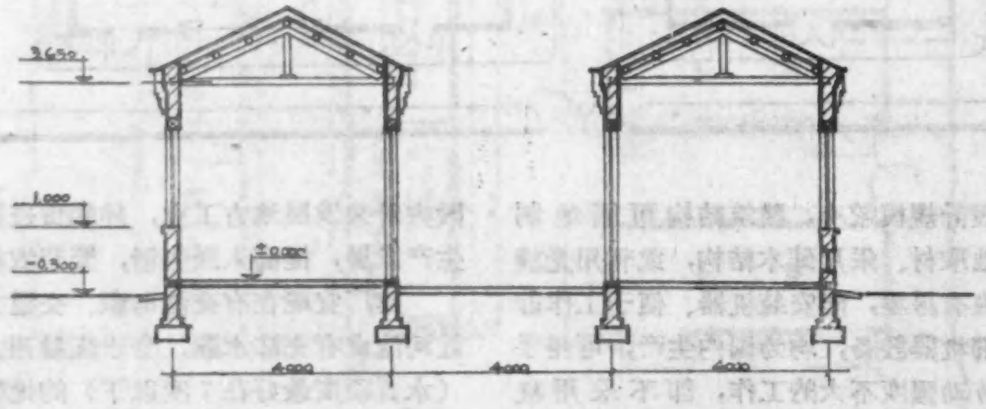
## 二、土建部分

为了便于施工，建筑迅速，本設計采用磚木結构，所用材料、磚瓦等，根据建厂地区具体条件，灵活选用。

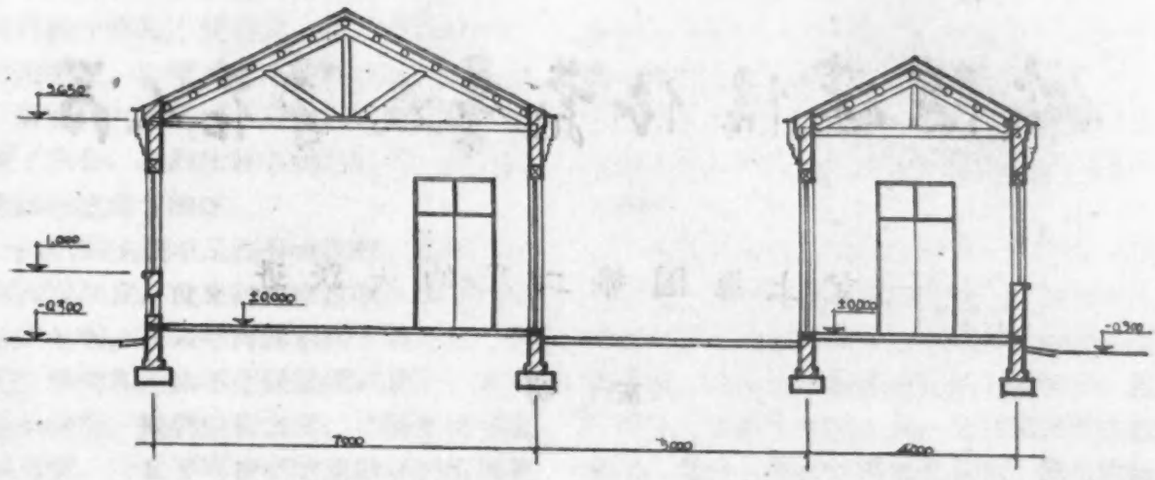
厂房采用普通平房型式，加开玻璃窗，以利采光和通风。

建筑面积：200緒为180平米，560緒为324平米。如有适当原有房屋，亦可不新建，或仅建一部份。

**200緒絲厂厂房剖面图**



560 緒絲厂厂房剖面图



## 三．电气部分

供电电压为380/220伏三相四綫制；动力电压为380伏，照明电压为220伏；照明及动力总开关各一个，均装在一个木制盒內，照明及动力計算电费的电度表，亦装在同一盒內。

动力及照明配綫，200 緒采用 АПР—500，2.5平方公厘橡皮絶緣鉛导綫。560 緒全部采用АПР—500橡皮絶緣鋁芯导綫。

布綫全部采用瓷夹板明綫。

## 四．通风采暖及供热部分

1.通风：采用自然通风。

2.供热：200 緒冬季生产用汽 361 公斤/时。

560緒冬季生产用汽771公斤/时。

3.蒸汽压力：供热为 2 公斤/公分$^2$。

采暖为 1 公斤/公分$^2$。

## 五．上下水道部分

1.用水量：200緒全日用水18吨。

560緒全日用水44吨。

2.給水系統：供水由厂区引入，以枝状式管网供水至配水点。管材采用白鉄管。

3.排水系統：由机台下之排水槽接以暗管，引至厂外。

## 六．技术經济指标

| 順序 | 名　　称 | 单　位 | 絕对指标 | |
|---|---|---|---|---|
| | | | 200緒 | 560緒 |
| 1 | 全年生产能力 | 公担 | 66 | 180.50 |
| 2 | 工作制度 | | | |
| | 一年工作日 | 天 | 306 | 306 |
| | 工作班（八小时） | 班 | 2 | 2 |
| 3 | 每年絲茧消耗量 | 公担 | 600 | 1,500 |
| 4 | 生产厂房建筑面积 | 平米 | 180 | 324 |
| 5 | 职工总人数 | 人 | 50 | 111 |
| 6 | 用电量 | 瓩 | 3 | 9 |
| 7 | 用汽量 | 公斤/时 | 361 | 771 |
| 8 | 用水量 | 立米/天 | 18.4 | 44 |
| 9 | 生产厂房投资 | 元 | 38,365 | 93,133 |

# 破除迷信依靠群众事在人为

## ——記上海国棉二厂的大跃进

东　明

上海国棉二厂是中共上海市委表揚的八面紅旗之一。整风以来，該厂在完成国家計划的同时，用半年时間，基本上完成了老厂的改造。使这个原来只能生产普通棉紡織品的工厂，成为一个能够大批生产高級产品的工厂，不仅能够生产高級品，而且品种繁多，不下200种；其中有些产品，如60S、80S、100S、150S高級府綢，漂白布，防雨卡等，大都已达到或超过英国与日本相同产品的水平，得到了国际市場的好評，为祖国增加了光彩。該厂在向产品高級化发展中，同时又向机器高速化进軍，在高速、高效、高产等方面一路領先，取得了很大的成績，在紗支改細、設备不增加的情况下，使今年九个月的产量，約比去年同期增加了17—36%。此外，他們还自己制造了各种工作母机、紡織机械和电动机，使修机間能独立制造机器，电灯間能独立制造馬达，在工作的各个方面，出現了大跃进的局面，为充分发揮老厂潜力，提供了方向和經驗。

回顧国棉二厂大跃进的道路，不能不得出如下的結論：事在人为。只要破除迷信，依靠群众，把党的政策变成群众的願望和行动，就能产生巨大的力量。这种力量，能够冲破一切教条、禁律和各种难以想象的困难，創造出奇迹来。

国棉二厂的大跃进，首先是一个思想斗爭的过程。这种斗爭是反复不断进行的，斗爭的对立面主要是：一种是相信群众、依靠群众；另一种是看不見群众的力量，不信任群众无比的积极性和創造性。这两种对立面的斗爭，集中表現在下列各种問題上：就是老厂潜力要发揮，但依靠什么力量来对老厂进行改造？新的机器設备从那里来？能不能把机器速度加快，以突破那些書本上規定的限制？高速以后必然带来的許多意料不到的困难，对这些困难能不能克服？

起初，該厂曾訂了一个老厂改造的規划，爭取在两三年內完成。按照这个規划，如改装全部生产設备，要增添大量的生产高級品不可缺少的机器，象精梳机、闊幅布机、絹网印花机、防縮整理机等等，但是机器从那里来？国家既不能配給，而主观上又認为紡織厂还不能制造这些机器，因此，这个規划在当时的情况看来，并沒有很可靠的依据。

今年，上海市委提出了“向高級化发展”的方向，与此同时該厂接到了一批国外訂貨，要求在年底以前就能生产出大批高級府綢来。对于接不接受这批訂貨，曾經展开

了一系列的思想斗爭。

該厂党委会認为：应該接受这批訂貨，以此来推动老厂改造規划的提前实現。但一部份行政干部和工程技术人員，却主張不接受这批訂貨。主要理由是：設备来不及改造，需要从外国进口，而且还沒有着落；即使有了設备，进行改装也需要时間，同时机物料供应也非常缺乏。

他們的主張不是沒有根据的，因此当时沒有作出决定，就交給群众討論，看看群众的态度如何。在領导向群众摊了牌以后，群众的情緒却和上述不主張接受訂貨的一派意見完全相反，他們紛紛表示："要坚决完成这批訂貨，一定要叫我們的高級府綢压倒英国和日本"。工人們的这种豪迈的气概和坚定的信心，使領导增加了勇气，但是对那些需要向国外进口的机器，工人是否能够解决，还有一些疑虑，然而工人有力地回答說：路是人走出来的，机器是人造出来的，外国人能造，我們也能造。于是修机工人提出：把修理間变成机器制造厂，不管什么精梳机、防縮整理机，凡是需要的一切机器，都由我們自己来造，改装老机器的任务，也全部包下来。电气工人提出：把馬达間变成电机制造厂，需要的各种馬达、开关，全部由自己来造。

經过反复的辯論，思想交鋒，最后确定了一个方針：破除迷信，自力更生，依靠群众，不作伸手派。并且决定：在半年时間內，完成老厂改造任务。

工人說：天大的困难我們自己来解决，决不做伸手派。翻砂工人克服了种种困难，将原来月产7吨的小化鉄爐，扩大为月产60吨的翻砂間。为了解决制造精梳机需要工作母机的問題，工人自己造車床、冲床、鋸床。沒有鋼鉄，就发动全厂职工搜集廢鋼鉄；造馬达沒有鋼絲，工人就将埋在地下和架在空中的廢弃不用的旧电綫收集起来，自己加工。这样，老厂改造工作，就成为一个轟轟烈烈的群众运动。工人将行李搬到厂里来住，在他們思想上已沒有星期天，也沒有什么上下班制度，一进車間就一直干下去。在工人們的冲天干勁和无穷智慧的面前，許多困难就迎刃而解，国产第一台精梳机、紡縮整理机等生产高級府綢的关鍵性設备，終于在8月15日生产出来了，同时也完成了旧設备的改装任务，高級府綢也按照計划大量投入生产。

在整个思想斗爭的过程中，冲突最大的是在能不能制造精梳机的問題上。精梳机是紡織机械中最精密最复杂的机器，国內沒有制造过，許多人一向認为中国不能制造，該厂只有一百多个修理工人，几台破破烂烂的車床，凭什么能造出精梳机来呢？但是敢想敢干的工人，用事实教育了这些不信任群众的人，只花一个半月时間，就造出了国产第一台精梳机。

这說明一个什么問題呢？这說明：对解放了的中国工人阶級来說，天下沒有办不到的事情，沒有克服不了的困难。在制造精梳机的过程中，工人只有一个心思：中国不能制造精梳机的历史，应該讓我們把它結束掉。

同样，工人們也要亲手結束掉中国不能生产高級紡織品的历史，結束細紗速度不超过200—300轉的历史，要創造新的历史，新的記录，新的社会。工人阶級的願望和党的政策相結合，党依靠群众領导群众，群众跟党走，这就創造了奇迹。可以說，这是一条眞理。該厂的高速化运动，也証明了这条眞理。

随着农业大跃进，紡織工业面临着一个力爭高速、高产，和棉花增长速度相适应的新任务。第三季度，上級要求該厂把总产量比原計划增加12%，这样，21支紗的前罗拉速度必須加快到360轉/分、42S紗必須加快到242轉/分、80S、100S錠速必須加快到二万轉以上才能适应。面对着这个新任务，在干部中又展开了一場思想斗爭：能不能把速度跳上去？跳上去能不能稳下来？但形势逼

人，不跳不行。各种紗支勉勉强强地加快了60～80轉，速度一增加，生产上問題很多，断头大量增加，有时全部断光，白花多，坏紗多，效率下降，一部分工人也有意見。这样，有些人就打“退堂鼓”了，搬出了一套理論上的規定，証明高速是不合科学原則的，有的是白天加速，夜里退速，形成了拉鋸战，鬧了一个星期，速度沒有加上去。

何以如此呢？原来許多人又忘掉了在老厂改造工作中的教訓：只要相信群众，依靠群众，一切困难都可以解决。党委研究了这些問題，决定从新抓思想，把全厂干部集中起来，进行形势教育，檢查干勁和群众观念，这种正面教育，解决了一大部分人的思想問題；同时，也用各种各样的办法，宣傳全国工农业大跃进的形势，发动群众討論高速、高产的意义和困难，以及克服的办法。群众一发动，他們就說：收了那么多棉花，不紡紗織布，难道讓它堆在那里烂掉嗎？車速剛加上去，断头总是多的，只要頂住，大家想办法，断头是可以降低的。

群众一起来，局面就頓时改观，他們紛紛逼干部加快車速，貼大字报說：“只准加速，不准退慢，誰退和誰斗爭！”

伴随着高速高产，大量的困难和許多意想不到的問題也一起来临了。但是工人已經发动起来，再大的困难也不在話下了。虽然工作很苦，但是工人情緒很高，沒有一句怨言，他們的口号是：你断得多，我接得更多；你断得快，我接得更快。下班的工人不回家，帮助上班的工人搶接头；保全工人从早到晚，日夜不停地檢修机器；前紡工人看到細紗工人如此紧張，就提前做好自己的工作，挤出时間到細紗間帮忙；科室干部也不好意思坐办公室了，在做好管理工作的同时，紛紛下車間支援；退休老工人也赶到厂里来支援跃进。无比的干勁，高度的共产主义思想，相互影响，相互推动，相互促进，使全厂五千三百多人，沒有一个人甘于置身运动之外。

由于高速高产，成了群众性的运动，所以生产一跃再跃。如21支紗的速度从280轉到300轉、350轉、380轉直至400轉，超額完成了高速以来各个月的生产計划，目前生产情况基本稳定。这个事实証明了，只要事事依靠群众，沒有一件事办不成功。

在技术革命方面也是如此。該厂不但完成了大批作用比較小內容比較簡单的技术革命項目，而且在向尖端技术发展上，也取得了显著的成效。例如700倍超大牵伸、超声波染色、300支超級府綢的織造等等，所有这些項目，群众都作了最大的貢献。技术人員和群众相結合，也发揮了自己的作用。

九月份，該厂根据上海市委的“四比”口号，开展了以学能手、赶能手、超能手为中心的以完成国家計划为目的的紅旗竞賽。超額完成了九月份的計划，作为向国庆献礼；同时在竞賽中涌現了800多能手，这些能手創造了适应高速高产的新的操作方法，革新了郝建秀工作法的过时部份。这个新的操作方法的誕生，使当車女工眞正成为操作法的主人，而它的推广，又为高速、高效、高产、高質創造了有利的条件。

現在，該厂在紅旗竞賽的基础上，又开展了一个群众性的竞放高产“卫星”的运动，来迎接全国高产現場会議的召开。十月十一日，已經有五种高产卫星上天。該厂認識到：高产卫星要越放越大，这就要更彻底地发动群众，而发动群众的最根本的一环，是对群众进行共产主义教育，大講人民公社，大談共产主义，大搞社会主义建設。現在該厂从上到下的一个誓言是：在10月15日前，要使全厂各种紗支，都放出高产卫星，要人人插紅旗，班班組組天天月月放卫星，团結一致，苦干一冬，确保1958年国家計划的完成，并且要在上海各棉紡厂中，繼續保持一路領先的地位。

# 掌握多种技术，适应高速高产高質需要

## ——西北国棉四厂創造出多面手

## 卫星織布工作法

吳丙寬　周　效

編者按：今年以来，織布車間由于实行了不拆布制度，以及加快車速等原因，各地区創造了各种不同的新工作方法，以适应新的情况。卫星織布工作法，仅是其中的一种。这种工作法在西北国棉四厂試行后，已决定在全厂推广。这里发表了他們的总結材料，供各地区研究参考。

### （一）卫星織布工作法是怎样产生的

工农业生产的全面大跃进，特别是棉花的大丰收，促使紡織工业必須以“高速、高产、高質、高技术”为飛飞跃发展。在这种新形势下，織布値車工所掌握的“五一織布工作法”和装緯的单一操作，値車工不能掌握装緯和机器性能，这样工种多，分工細，往往由于配合协作的不够，而造成空梭、停台和疵点責任不清，增加工种之間的重复劳动，影响产品質量和效率提高。工人們深深感到只能掌握单一的操作是远不能适应目前这种新形势，因此，学习与掌握多种技术，已成为工人的普遍要求。另一方面，是实行不拆布以后，五一織布工作法就不能完全适用了。以預防为主，减少疵点和停台，更显得重要了。要达到全面細致地做好預防工作，提高質量和效率，这就促使値車工要掌握多种技术，向多面手方向发展。再方面实行不拆布以后，値車工責任减輕了，檢查布面的时間减少了，这样就給扩大看台創造了条件。但是在增加車速后，由于装緯疵点多，用紗量增加，相反的装緯工責任加重了，操緯能力减少，同时値車工的看台能力也要相适应的下降，这是一个矛盾。如何在不拆布高速的情况下，达到扩台、提高劳动生产率目的呢？如何来解决这个矛盾呢？最有效的方法，就是提高与掌握多种技术，使装緯値車两个工种合而为一，减少工种之間的重复劳动，这样才能达到全面扩台的目的。“卫星織布工作法”解决了这个矛盾，因为它是吸取了五一織布工作法普通和自动布机的部分优点，并吸取了全国操作先进經驗和本厂先进生产者点滴經驗綜合而成的全能多面手工作法，它适合于跃进形势下高速、高产、高質的发展需要，因而很快地就产生出来了，并受到了群众的欢迎。

### （二）卫星織布工作法的特点

卫星織布工作法基本精神是：“掌握多种技术，全面預防檢查，消灭重复劳动，快速处理停台，增加产量，提高質量，扩大看台。其主要特点，有以下四个方面。

1.掌握多种技术，主动全面地預防疵点和停台。

五一織布工作法，重点以檢查布面、經紗預防为主，但是在貫彻不拆布以后，这种工作方法就不能完全适应了，而全面預防檢查更显得重要了。卫星織布工作法，不但加强了經紗檢查，而且适当地檢查布面。由于値車工掌握了多种技术，对于緯紗品質、梭子状态以及进一步对机器性能等进行更全面性的更具体的預防檢查工作，对每一时經紗都进行了細致檢查，經紗上的大小疵点，都能及时地剔去，可以最大限度地預防断头，提高效率，减少跳花、蛛网等次布产生。由于値車兼装緯工作，对梭子、緯紗也能細致地檢查，并及时地拉清梭庫回絲，对脫緯、劈梭拉边等次布，可以預防和减少。对布面适当地进行檢查，不但可以对連續性疵点

（如星形跳花、穿錯等）和緯紗疵点及时发現糾正；从积极方面来說，机器高速后，机件容易損坏，通过車前巡回对机器不正常的状态（如边撐不良，吊綜不良，投梭力大小等）能及时发現，可以防止坏車和次布产生。

2.消灭重复劳动，調节工作方式，减輕疲劳程度，扩大看台能力。

卫星織布工作法由于値車、装緯两个工种合而为一，一个人干两个人的活，节約了装緯工的走路时間，消灭了重复劳动，为扩大看台、充分利用工时創造了有利条件。布机速度由173轉增加到220轉时，卫星工作法一个人看16台，又値車又装緯，等于値車不装緯时看18台。增加車速后，不但不降低看台，相反的还可以扩大看台一倍。从工人劳动强度来看，由于卫星織布工作法，看台面集中，一个班8小时巡回里程經測定不超过10华里，較五一織布工作法看24台要少走一半的路程。同时値車装緯工作互相交叉进行，改变了过去单一跑路巡回处理停台方式，减輕了工人的疲劳程度。

3.定期性和預防性工作紧密結合，能快速处理停台，提高生产效率。

卫星織布工作法是将巡回检查經紗、布面和分段装緯三項工作，納入到一个周期內，每6分鐘（經測定比較适合）內检查全部机台經紗一次和一半机台的布面和装四台布机緯紗。这样使定期性工作和預防性工作能紧密地結合在一个周期內，按着一定的路綫，使値車工作一天有規律有秩序地进行；同时由于看台范圍集中，机动范圍很大，处理停台速度快，不象五一織布工作法受巡回检查布面限制，看台面較大，停台多，就无法机动。卫星織布工作法，値車工不但在巡回經紗和布面发現停台能及时处理，而且在装緯时发現停台，在不空梭的情况下，还可以放弃装緯，及时处理停台；停台多了，可以少装緯，多处理停台；停台少或沒有时可以多装緯。这样可以最大限度地减少停台的重叠等待时間。根据实际測定台时停台次数在1％以下时，停台等待时間，卫星工作法比五一工作法要减少20～50％，机器效率要提高1％以上。如停台率高时，卫星織布工作法比五一織布工作法优越性更大。

4.看台范圍集中，便于掌握机器性能，加强了日常管理工作。

卫星織布工作法，由于看台范圍集中，在接班和吃飯休息时，有足够的时間作好生产准备，詳細对每个机台作好清洁和各項預防检查工作，对机器性能容易熟悉掌握，对工人进一步掌握修机和上軸、加油等检查工作，創造了条件。使値車工人更加爱护机器，預防机器故障产生，对提高生产效率、提高質量、掌握多种技术，都起了积极的作用。同时，由于工种的减少，使人員的調动方便，工区划分机台分配容易，次布責任明确，工作布置检查单純，装緯和値車之間的矛盾消除，大大地便利了基层生产組长的領导，加强了生产管理工作。

## （三）卫星織布工作法的主要内容

第一节：具体工作内容

卫星織布工作法，大体上可分三个方面：①接班工作。値車工应提前45分鐘上班，扫清全部机台，彻底拉清c9回絲及梭庫回絲，并提N48鉄盖，用掏綜鈎清除N2处回絲，然后詳細检查梭子一遍，挑出坏梭，以便修理，最后詳細检查經紗和布面一次，以便及时发現連續性疵点及处理多头絞头等。②每一巡回工作。每一巡回时間以6分鐘为根据，在此时間內，要检查所有机台經紗一次，检查一半机台的布面，并結合检查布面装緯紗四台（23×21市布220轉装22个緯紗），并处理各种停台及检查机器不正常状态，同时在检查布面时拉清梭庫回絲，检查經紗时拉清c9回絲，并每隔2小时左右时間，要彻底用工具清理c9回絲一次，以免回絲堆积失去作用。一巡回中时間上大体上分为2分鐘检查經紗及布面，1分鐘处理各种停台，3分鐘作装緯工作。③在班吃飯后及交班工作。如遇在班吃飯停車时間，空余时間除彻底清理c9堆积回絲外，应清理部分附着的綜框等飞花，仔細检查布面一次，装滿梭庫緯紗，清理紗巴回絲等。交班时将当日生产情况和应注意事項詳細告訴对班外，下班时应拉清羊脚紗巴回絲，装滿梭庫梭子，处理坏紗，清理現場，全部交待清楚后，始可下班。

第二节：巡回路綫及分段装緯法

（1）巡回路綫

巡回路綫是采取經紗和布面2:1的巡回检查进行的。如（图1）从4号机台开始，依着箭头巡回方向，检查全部經紗；再从13、9号机台处进入車前，检查8台布面后，回到原处。即进行第2次巡回，检查全部經紗，从1、5号机台进入車前，再检查另外8台布面后回到原处，二次巡回全部检查布面一次，以后循环进行。这样检查两次經紗，检查

一次布面，恰恰与五一織布工作法相反，而这种方法是适合实行不拆布后，目前高速、高产、高質新形势要求的。根据目前布机速度增加到220轉时，每一巡回以6分鐘为一周期为宜，装緯看車时間約各占一半是适当的（以23×21市布220轉計算，經紗送出长度为53公分，每1吋送出經紗都能細致全面檢查）。

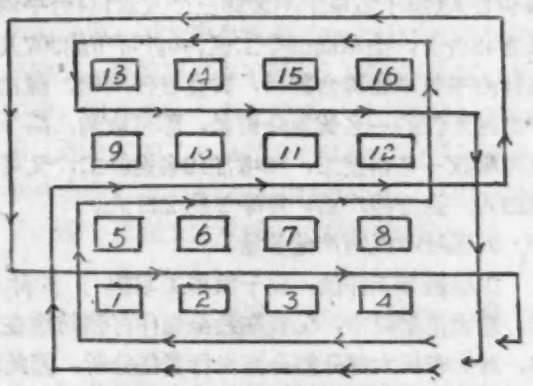



圖 1

（2）分段装緯法

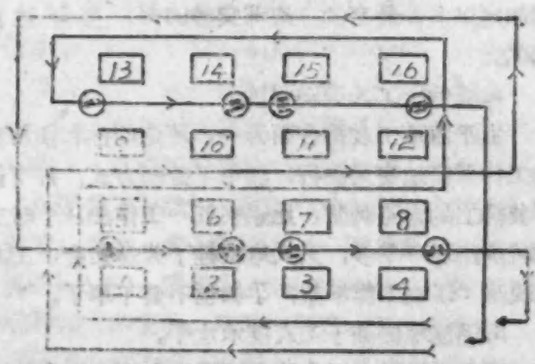



圖 2

装緯工作是結合檢查布面巡回采取分段跳装法来进行的。这样做的好处是：可以使值車工每一輪班工作分配均勻，合理調节工作方式，减輕劳动强度，并能及时机动地处理停台，避免了集中装緯过于紧張，不能机动的缺点。具体做法見图二，第一巡回时間装㈠（13.9号机台）、㈢(11.15号机台）两段緯紗，第二巡回装㈤、㈦两段緯紗，第三巡回装㈡、㈣两段緯紗，第四巡回装㈥、㈧两段緯紗。四个巡回装完16台布机所有緯紗一次，时間約24分鐘左右。以車速220轉計算，需装緯紗83个，根据以上次序，循环进行装緯工作。

第三节：工作法的机动性

在不影响巡回周期和不空梭的原則下，根据具体情况，应采取机动快速处理停台的方法，提高生产效率，具体做法是：

（1）在巡回檢查經紗或布面时，如碰到停台以及时处理为原則。

（2）在装緯时发現有停台，在以下范圍內，应放弃装緯工作，前去及时处理停台（如图三）。

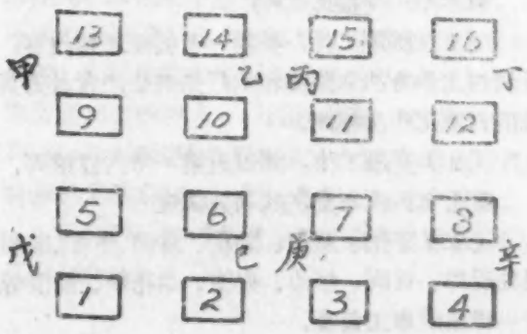



圖 3

①在甲处装緯时发現1、5、9、13、14有停台，及时处理。

②在乙处装緯时，发現9、10、13、14、11、15、2、6、3、7等有停台时，及时进行处理。

③在丙、丁等处装緯发現有停台时，参照以上原則处理。

（3）处理停台多时，可以少装緯，处理停台少或沒有停台时，可以多装緯，但少装或多装，以不超过3～4只为宜。

第四节：檢查內容及方法

檢查內容应包括經紗、緯紗、布面、机件、梭子等。經紗的檢查，以綜絲到后梁約60公分一段为重点，布面以布边及綜絲到織口經紗一段为重点，其他內容和方法参照“五一織布工作法”及全国紡織先进經驗总結。

第五节：基本操作

（1）处理停經停台——同山西、陝西全国紡織先进經驗訓練班所总結的补充材料。

（2）装緯操作，目前所有机台极大部分都装上了探緯針，所以每次換梭时，都有一段回絲仍繞在緯管上。为了节約回絲（每換一个梭可以节約23公分左右）及增加換緯速度，所以采取捻头方法，是最經济和迅速的。以下如依右手为例說明如下：

①拔空管　用右手拔出木管时，右手順便将空管上的紗头夾在左手中指和无名指的中間，拉断紗头，将空管放在緯紗木管盒子內。

②用右手取出緯紗插入梭芯，找出紗头拉出約

30公分，将緯管压下，将緯紗的紗头和左手中指与无名指中間夾的紗头捻合后，由左手交給右手，在平放納入梭庫的同时，右手拉动紗尾，使捻合处拉过梭子磁眼，同时搭在梭庫羊脚上。

③如遇梭管緯紗用完和断头时，还可采取原有的装緯方法。

第六节：交接班工作

（1）接班工作，按第一节接班工作內容，关于清扫工作方法和路綫和本厂先进生产者林秀英同志的扫車工作法相同。

（2）交班工作，同以上第一节內容相同。

第七节：次布責任的划分規定

（1）穿錯、双經、跳花、珠网、断經、破洞、換梭脫緯、百脚、烂边、夹梭、油花紗、油渍等疵点一律由値車工負責。

（2）緯縮、連續性双緯、星形跳花，値車未发現，一律由値車工負責，如已发現，及时修理者，値車可不負責。

（3）其他机械疵点，由副工长或修机工負責。

（4）上軸后第一匹布头上的穿錯、双經、星形跳花、油渍、次布由上軸工負責。

## （四）卫星織布工作法試行的效果

我們經过了两个工区的試行，和在部分値車工一个人看同样的布机，用不同的工作方法，在同样高速的情况下，根据多次試驗証明，卫星織布工作法主要效果有以下五个方面：

1.重叠等待停台时間减少，生产效率提高。

由于卫星織布工作法看管机台集中，工作面小，并能全面細致地进行預防檢查工作，相应地减少了断头和停車，并能有很大的机动性，快速处理停台，这样就最大限度地提高了生产效率，縮短了重叠停台等待时間。根据試驗和实际測定，在高速情况下，停台等待时間比五一工作法看24台降低20～50%，生产效率提高1%以上。如我們曾对两个値車工在同样高速机台（220轉）进行了前后共四整天的試驗，每人一天看16台，値車兼装緯，后一天执行五一織布工作法，实行1:1巡回路綫，値車不装緯，看24台。試驗結果，卫星織布工作法比五一織布工作法效率提高1.21%，重叠等待停台时間縮短36%。

2.消灭了重复劳动，扩大看台，大量节省劳动力。

在不拆布后又由于値車和装緯两个工种合并，消灭了两个工种重复劳动，給扩台創造了有利条件，在增加車速的情况下，还可以大大地节約劳动力。卫星工作法在我厂全面推广后，每个工区以144台計算，加速后（220轉）如不改变工作方法，値車和装緯則需要12人（6人値車、6人装緯），而卫星織布工作法只需要9人，每个工区每班就可以减少3人（等于値車工不装緯三个人看144台平均每人看48台），全車間69个工区，共計可节約207人。同时由于値車装緯合并后，質量責任明确，現在每一工区所設的一名質量分析員，即可取消，两个工区可增設一名帮接工，和增加12名送紗工，又可节省22人，全面推广后，可淨节約229人。

3.保証与提高产量質量。

卫星織布工作法，由于値車工掌握了多种技术，看台范圍集中，又能細致全面作好預防檢查工作，对次布极大部分能全面进行責任分析，因此对預防次布产生起到积极作用。根据在四工区一个月的試驗，在增加車速（由173轉增加到220轉）同时又扩大看台的情况下，下机一等布三班平均已达到96%以上，最高的三班都突破99%，甚至达到100%。

4.减低了工人劳动强度。

由于値車工装緯合而为一，使定期性和預防性的工作紧密地交叉进行，調节了劳动方式，并节約了装緯工的走路时間，比原来五一工作法8小时工作减少路程一半多，大大地减輕了劳动强度，工人反映說“現在工作不累，孕妇也不要下車了。”

5.迅速地提高了工人技术水平。

由于卫星織布工作法将逐步发展到一个全能多面手工作法，不掌握多种技术是不能胜任工作的。促使値車工很快地学习多技术，不但会値車、装緯，而且要逐步会掌握修机、上軸、加油等工作，对提高工人技术，向多面手方向发展起了积极推动作用。

## （五）推广卫星織布工作法要解决的几个問題

卫星織布工作法，是一人多艺的多面手新的工作法，它取消了装緯工种，改变了劳动組織，改变了原有工作方法，因此在推广时必然会产生一些新的問題，如思想上的阻碍，掌握多种技术开始时有困难，設备的增加，車速装緯看台的关系等。这些問題，必須适当解决后，才宜全面推广。根据部分

工区試行过程，我們認为应該解决以下几个問題。

1.必須政治挂帅、統一思想認識，克服暫时困难，明确向多面手方向发展的优越性。

新的事物产生，冲破了旧的方法和制度，开始的时候是会遇到各种不同的思想阻碍的，这是必然的現象。卫星織布工作法，由一个单一技术，发展到掌握多种技术，开始是有困难的，特别是在增加車速以后。因为原有值車工由于装緯技术不熟練或装緯工上車值車工作不熟練，掌握不住新工作法的規律，因此开始上車后忙乱，但是經过一个星期以后，逐步掌握了多种技术和新的工作方法規律，亲身体会到新工作方法的优越性以后，情况完全改变了，都一致認为卫星織布工作法优越性大，效果好。因此在推广前必須作好思想工作。

2.增加車速和装緯技术及看台关系。

卫星織布工作法看台的多少，与装緯技术高低、緯紗容量和支数大小，及緯密多少有着密切关系。車速增加时，必須要求每分鐘装緯个数也要不断提高，否則将不能保証6分鐘的巡回周期，同时可能引起空梭停台。如23×21市布布机速度在220轉时，則需装緯技术每分鐘要达到6.5～7个，才能符合看16台的要求。一般的来講，經过短时間的学习，这样的装緯技术是容易达到的，如車速增高后，装緯技术沒有提高，則只有相应地减少看台。

3.推广时要考虑增加緯紗箱和一定数量的緯管等必要設备。

## 談細紗車間的劳动协作

江苏海門大生三厂細紗車間已全面推行了劳动协作，这是一种科学的劳动組織，也是社会主义生产的劳动組織。

多少年来，細紗車間的每个值車工，不論她的值車能力是多少錠，都是既要換粗紗，又要接头，还要做清洁，是一种綜合的个人劳动。虽然在几年前，工人阶級的优秀女儿郝建秀同志在党的教育与培养下，积极地发揮了无比的智慧，創造了著名的"郝建秀工作法"，因而为国家創造了无法估計的財富。可是，当时的情况是：車速低（一般在200轉/分上下），看錠少（400～600錠）；現在的情况已有很大的变化。車速一般都在300轉/分以上，值車能力也扩展到800錠左右，同时对質量的要求也比过去提高了。如果仍用原有的工作方法与劳动組織，势必不能适应。

人的体力有限，智慧却是无穷的。在党的領导下，有革命干劲的工人們，最近又創造了新的工作法，从根本上改变了原有的劳动組織形式，将个人綜合劳动，改为集体协作劳动。这是紡織工业在劳动組織方面的又一次革命。

这种新的劳动組織，是在流水作业工作法的基础上发展起来的。它的特点是：在专业分工的同时，又灵活地协作。具体的說，以若干机台为一生产单位，配备一定数量的值車工、換粗紗工、做清洁工以及相适应的落紗工。

在一般的情况下，中支紗以14台为一个单位，配备值車工1人，換粗紗工1人，做清洁工1人，落紗工7人，摆管工1人，进行分工协作：①值車工是以值車巡回接头为主，在巡回的同时，发現空粗紗与即将空的粗紗也进行換紗；②換粗紗工是以換粗紗为主，換紗要根据巡回时間爭取主动換紗，既可减少因空粗紗而发生的空錠，又可因主动換紗而减少換紗单位操作时間；③做清洁工是以做車面、皮輥等处的清洁为主，也配合接头、換粗紗，并且如邻台正好落紗，也协同落紗，以减少落紗停台时間，提高效率；④落紗工是以落紗为主，力求縮短落紗时間，减少叠落紗，并充分利用落紗后的空隙时間，全面协作。由于这是一項新的工作，还沒有經驗，要根据实际情况，通过实踐使它逐步完整起来。

在剛开始时，可能是不习慣的，常跑乱了巡回，又按老工作法去做，經过一段时間是可以改进的。对个别人的患得患失，不从整体出发，則应說服教育。如有的換粗紗工認为时間长了以后，自己的值車技术要生疏了，考虑到将来怎么办；还有的做清洁工作的同志心里不服气，認为自己的值車技术也不差，为什么不讓她值車。有了这种不正确的思想，就是沒有首先从思想上协作，在生产当中，也就不可能做到技术上的协作，鬧小意見，这是不对的。

另外，輪班之間的协作也很重要。因为同一組的三輪班是生产上的一个战斗单位，以宝塔紗来說，不是一个班能搞好的。因此，必須从整体出发，树立"人人为我，我为人人"、"上班为下班服务"的思想，即使在生产中发生一些小問題，可以相互研究解决，不要背后埋怨，应該同心协力，为爭取集体荣誉而努力。

（吳　格）

# 用槐豆皮粘液代替部分淀粉上浆的試驗

济南仁丰紡織染厂

編者按：在最近召开的浆料代用品专业座談会上，济南仁丰紡織染厂介紹的利用槐豆皮粘液代替部分淀粉上浆的試驗，引起了普遍的兴趣。試驗資料說明，利用槐豆皮粘液作为浆料代用品，不仅对織布工艺操作以及对坯布加工处理在質量上沒有影响，而且还可低溫上浆，加之槐豆产地普遍，产量又多，又可綜合利用，因此，这是值得研究的一种淀粉代用品。这里发表了仁丰厂的試驗資料，作为参考。

## 一、前　言

我国槐树的生长很普遍，因此槐豆能在各个地区收購到，仅山东省临沂、济宁两个地区，每年可收到800万斤，其他地区也很多，但这种东西过去皆被抛弃不用。在大跃进中，济南久大制粉厂的职工，綜合利用了槐豆幷千方百計的寻求槐豆皮的再生用途，他們把这种廢品——槐豆皮压碎，加水加热煮沸，获得一种具有粘性的液体，这就是"槐豆皮粘液"。我厂把这种具有粘性的槐豆皮粘液，做部份浆料代用品，首先在試驗室內进行了小样試驗，感到很好，有繼續研究和使用的价值，随之又进行了生产試驗，証明利用槐豆皮粘液代替部份淀粉上浆，不但可以节約大批主食品，而且对織布工艺操作，以及坯布的加工处理在質量上都沒有絲毫影响，加以产地普遍，产量又多，因此利用槐豆皮粘液作浆料是值得研究和推广的一种淀粉代用品，这样做不但解决了这种廢品的出路，而且更重要的是可以为国家节約大批的粮食，所以在政治上經济上都具有重大的意义。

## 二、槐豆皮粘液的制取和成分

槐豆是槐树的果实，夏天开花，結实，秋后即成熟，正体是豆角形，內包豆粒两三粒，或五六粒不等：

豆角皮是褐黃色，內含淀粉較多，用剝皮机剝取后可以酿造酒精或制造糖稀。

槐豆仁又为槐豆皮所包被，呈黃綠色，含有蛋白質及淀粉可制豆油，醬油及豆餅。

槐豆皮是槐豆仁的保护体，外体呈黑色，內皮呈白色，干燥后，內外皮即結合在一起，不易分开，代替淀粉做浆料的就是这部份东西。

制取槐豆皮粘液时，首先剝去豆角皮，豆粒經压榨，豆皮即分成两瓣，因它的結构坚实，很不易压碎，但豆仁經压榨即成为粉状体，豆皮虽不容易破碎，然而經加水浸煮，即成为粘稠状的液体，这就是槐豆皮粘液。槐豆皮粘液和一般植物粘液一样，其化学組成和結构与树胶相似，粘液和树胶一样，它的主要成份經测定为植物粘液、粗脂肪、水份等。

## 三、槐豆皮粘液的化学性質和物理性質

植物粘液系淀粉的同类，属半纖維素，容易水解变質，失去粘性，如加0.1～0.2%的甲醛，可以防止水解，加甲醛后的比粘度变化如下：

| 經过时間（小时） | 0 | 24 | 48 | 72 |
|---|---|---|---|---|
| 比　粘　度　88℃ | 58.1 | 55.24 | 52.6 | 65.2 |

槐豆皮粘液遇酸时容易水解，变得稀薄，遇碱时則呈鷄蛋白状的粘液，以腓林氏試液相煮，不呈还原作用，遇金属盐类亦无凝結反应，所以从化学性能上看，槐豆皮粘液除了应避免与酸液接触外，用作浆料是适合的。

温度与时間对粘度的影响很大，从上表看出，經过的时間越长，粘度的下降越大，特别是温度高

的时候更是如此。

槐豆皮粘液的PH，随着粘度的降低而变化，两者反应很一致。

槐豆皮粘液的渗透性能較差，这在用作浆料上說是一个缺点，但經加入渗透剂如土耳其紅油后就能帮助它的渗透性提高，經测定如下：

| 时　間　（分） | 0.5 | 2 | 3 | 4 | 5 | 10 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 不加渗透剂毛細管上升（m.m.） | 4.5 | 6.5 | 9 | 10 | 11 | 13.5 |
| 加入紅油后毛細管上升（m.m.） | 6.5 | 8.5 | 11 | 12.5 | 13 | 16 |

从物理性能来看，調浆时只要浆料配得适当，浆性反应呈微碱性，每一次不多調时，用作浆料是沒有問題的，至于渗透性能之不足，加入渗透剂比較是容易解决的。

## 四、調　浆

1.槐豆皮粘液与其他各种浆料的結合情况：槐豆皮粘液与常用的数种浆料間的亲和性都很好，特别是与滑石粉的亲和性比一般的粘性物質好，这就肯定了使用槐豆皮粘液的同时可以使用适量的滑石粉和其他浆料，在使用防腐剂上毫不受限制。

2.調浆成份：

| 成分 ＼ 浆液 对淀粉% | 純淀粉浆 | | 槐豆皮粘液浆 | |
|---|---|---|---|---|
| | %（对淀粉） | 1立升中（克） | %（对淀粉） | 1立升中（克） |
| 槐豆皮粘液 | — | — | 1000 | 380 |
| 干燥葛米淀粉 | 100 | 62 | 100 | 38 |
| 滑石粉 | 17 | 10.6 | 40 | 15.23 |
| 牛油 | 3 | 1.86 | 5.1 | 1.97 |
| 燒碱 | 0.068 | 0.042 | 0.29 | 0.108 |
| 二萘酚 | 0.2 | 0.123 | 1 | 0.38 |
| 硫酸 | — | — | 0.18 | 0.07 |
| 土耳其紅油 | — | — | 0.2 | 2c.c. |

3.調浆順序：

純淀粉浆是一般的調法，惟不加分解，浆性呈酸性。

槐豆皮粘液浆的調法是先在煮釜內放入水及滑石粉和一部份燒碱待煮沸后加入牛油，再繼續开汽煮一小时，最后待温度下降到80°C 时加入事先溶解好的一部份淀粉液，然后降温至55°C 时备用。

另方面在調合桶放水并放入淀粉及用燒碱溶解好之二萘酚溶液經拌攪半小时以上，温度达到55°C 时即把煮好的滑石粉液放入并加入紅油及槐豆皮粘液，經拌攪并加温至55°C 时即可应用。

4.調浆时应注意事項：

①牛油在煮釜中加煮，待冷却后以沒有浮漂現象为准。

②浆性以带碱性的为最好，但PH不宜超过8。

③根据用浆量情况一缸浆以使用3～4小时比較合适，因时間經得太久容易起变化，这与純淀粉浆完全一致。

## 五、浆液在使用中的情况

浆液在使用中有无变化对浆紗的質量关系很大，因此测定浆液在使用中的情况是一項很重要的工作，下面是几項关系比較重要的测定：

1.比粘度：

| 經过时間（分） | 調好后 | 20 | 30 | 50 | 60 | 75 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 比粘度 | 13.73 | 10.67 | 8.34 | 7.05 | 6.34 | 5.48 |

从上表来看浆液在使用中比粘度的变化随着时間的延长而降低，这对浆紗質量不无影响，但能保持在4以上，影响是不大的。

2.PH值：

| 經过时間（分） | 調好后 | 25 | 40 | 65 | 90 | 105 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| PH值 | 8.1 | 8 | 7.3 | 7.3 | 7.3 | 7.3 |

从PH值的变化来看，浆液經半小时以后尚能保持着一定的程度，这是浆液質量稳定的一个明确的表示。

此外浆液經两小时后以斐林氏試液相煮不呈还原作用。

3.渗透性（毛細管上升）：

| 使用經过时間（分） ＼ 浸入时間（分） 上升距离（m.m.） | 0.5 | 2 | 3 | 4 | 5 | 10 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 調好后 | 9 | 17 | 20 | 21 | 23 | 36 |
| 20 | 11 | 22 | 24 | 27 | 28 | 38 |
| 35 | 16 | 24 | 28 | 31 | 33 | 39 |
| 50 | 16 | 26 | 29 | 32 | 34 | 39 |
| 60 | 15.5 | 26 | 28 | 32 | 34 | 39 |
| 75 | 16 | 27 | 28 | 32 | 34 | 40 |

根据以上测定情况来看比粘度，PH值和渗透

性等的变化基本上是一致的，从变化情况中也可以看出，比粘度和PH值比較大的时候渗透性小，反之渗透性大，从这里也提供了調浆的参考資料，即浆液粘度不宜太大，而PH值也不易超过8，当然过低也是不合适的。

## 六、浆紗質量比較

通过三次生产試驗对浆紗質量測定如下：

| | 純淀粉浆 | 槐豆皮粘液浆 | 备注 |
|---|---|---|---|
| 原紗单根强力 | 334.28 | 334.28 | |
| 浆紗单根强力 | 449.5 | 429.1 | |
| 增强率 | 34.47 | 28.11 | |
| 浆紗伸长率 | 5.22 | 4.51 | |
| 含浆率 | 10.6 | 8.4 | |
| 回潮率 | 7.8 | 7.0 | |
| 織机合时断头 | 0.21 | 0.33 | 織机速度原为174轉現为190 |
| 織机落杂率 | 0.354 | 0.385 | |

棉布物理指标經測定如下：（23×21市布）

| | 純淀粉浆 | 槐豆皮粘液浆 |
|---|---|---|
| 一平方公尺无浆重量(克) | 128.36 | 128.6 |
| 經密 | 261.8 | 261.8 |
| 緯密 | 235.8 | 235.8 |
| 經强 | 49.92 | 46.68 |
| 緯强 | 48.13 | 46.39 |
| 疵点格率 | 33 | 33 |

（槐豆皮粘液浆布重及經緯向强力低，与紡部格林偏輕及减少粘度有关）。

从以上測定比較来看，在含浆率减少的情况下，浆紗单紗增强率亦比純淀粉浆降低了，因而反映在織造間布机台时断头有些提高，这与織机增速亦有影响，落物率比較稳定，槐豆皮粘液浆軸深受当車工人的欢迎。

从棉布物理指标和加工后的色光比較来看，毫无影响，我厂曾征求过紡織品批发站工作同志的意見，他們也說："沒有影响"。这样就在浆紗質量变动不大，成品質量毫无影响的情况下，采用了代用品，节約了粮食，又不影响生产。

## 七、政治意义及經济效果

利用槐豆皮粘液，代替部份淀粉浆紗，其最大意义是节約粮食，根据我厂利用槐豆皮粘液上浆情况来看，淀粉用量少，比現在用量减低十以上全年共可节約27540公斤以上，这些粮食可供300人吃一年，在制造厂方面，过去拋弃不用的廢物又变为有用的东西，可替国家积累更多的資金。

从成本比較上如下表：

| | 純淀粉浆 | 槐豆皮粘液浆 |
|---|---|---|
| 每公尺成本（元） | 0.369 | 0.378 |

## 八、存在的問題

1.槐豆的白皮和黑皮經干燥后，結合的很紧，不易分开，因此制成粘液后有許多小黑粒子，浆紗时爬在紗面上和花种杂質差不多，所以对棉布的疵点方面如不注意可能受影响，在制造上改进一下，可能好一点。

2.槐豆皮粘液在搬运上也是一个較困难的問題，特別是往較远的地方或維持較长的时間，都有困难，如能制成固体的，就可解决这一問題。

3.利用槐豆皮粘液浆紗，成本較高，主要原因是制造厂在制造方法上比較落后，大部分利用人工操作，因而粘液成本較高，目前提出每斤价格是0.05元。

4.浆液成份上可能还有問題，因試驗次数不多，今后还得不断的改进。

## 九、結　語

1.通过生产試驗，次数虽不多，但已証明利用槐豆皮粘液代替部份淀粉浆紗，成績是良好的，对浆紗質量与棉布質量均在巩固上有所提高。所以这是优良的代用品，值得采用。

2.我国槐的生长很普遍，因此槐豆的收購是容易的，这就在数量上有条件供应紡織工业方面的調浆应用，所以这是有推广前途的一种代用品。

3.槐豆角的綜合利用，是大跃进以来的新发展，这次使槐豆皮粘液也有了新的用途，整个槐豆角就都被利用起来了沒有一点廢物。这对发展公社的經济都有重大意义。

4.槐豆皮粘液的生产过程应积极使之机械化，以便改进質量并降低成本，根据目前每公斤0.05元的价格是嫌高的，这一点还希有关部門研究。

# 土办法降低色織棉布縮水率的經驗

謝偉珉

降低色織棉布的縮水率，是一个长期来沒有解决的問題。整风运动开始后，消費者对棉布縮水率过大的意見，日益增多。因此降低棉布的縮水率是当前棉布質量上迫切需要解决的一个关鍵問題。无錫市从去年开始，在江苏省紡織工业厅的支持下，即着手研究降低色織棉布縮水率的問題，經过摸索阶段，已取得了初步經驗，現将試驗研究情况及方法介紹如下：

无錫市降低色織棉布縮水率工作，是在1957年初开始的，当时一般色織布的縮水率都在8～10%左右，个别特殊品种如虹星格等，因系蜂巢組織，竟高达20%左右。經分析縮水率过大的原因，除因纖維受濕膨漲及天然彈性回縮使織物縮水外，另外是由于織造工厂缺乏为消費者負責到底的精神，在各工序片面强伸硬拉所造成。如分段整經車上装有漲力鉛絲，絡經絡緯机上装有毛刷，清紗板隙縫与紗綫卷繞动程方向不一致等，都能使紗綫在加工过程中伸长。在織成坯布后，用五滾筒軋光整理，也能增加伸长率3%左右。我們針对上述原因，根据色織布的特点，在前道工序及后道工序分别进行了降低伸长的試驗。

一、降低前道筒經伸长的試驗：

我們选擇經緯42支双股派力司作典型試驗，采取了以下一些措施：廢除原来分段整經机上經紗漲力鉛絲，减輕絡經紗框重錘(由16两改为12两)，絡經机清紗板隙縫由垂直方向改为水平方向，使与絡經往复动程方向一致，絡經紗框旋轉方向采取由外向内順轉，并在布机上适当减輕織造布面漲力，試驗結果如下：

| 布名 | 原来縮水率 | | 改进后縮水率 | | 降低数 | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 經向 | 緯向 | 經向 | 緯向 | 經向 | 緯向 |
| 棉派力司 | 8.5% | 6.5% | 6.5% | 6% | 2% | 0.5% |

以上数字尚未包括軋光整理在內，如再进行軋光整理，降低数还要减少。

二、降低軋光伸长試驗：

色織布的特点是不象印染布經过濕处理、热定型等工序，而是下机后經过軋光整理即供应市場消費。色織布經过軋光（特别是五滾筒淺色軋光），伸长率一般要增加3%～4%左右（如29公尺坯布軋光后即成30公尺），也影响縮水率的增加。因此我們在軋光工序也进行了降低伸长的試驗。因降低軋光伸长对布幅有影响，所以除在前道工序按上述办法进行降低筒經伸长外，并廢除絡經車$^{#3}/_{4}$漲力彈子，在布机上将經紗漲力重錘由二个改为一个（丰田布机积极送經），将五滾筒軋光改为三滾筒軋光，并将織物总經减少20根及适当增加經紗經长，使三滾筒整理后的成布，仍与原規格相符。采用这些方法后，用紗量每匹仅增加0.05磅。經試驗縮水率情况如下：

| 布名 | 原来縮水率 | | 改进后縮水率 | | 降低数 | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 經向 | 緯向 | 經向 | 緯向 | 經向 | 緯向 |
| 36"被单布 | 10.5% | 4.95% | 5.4% | 3.75% | 5.1% | 1.25% |

三、成布給濕預縮試驗：

以上二項試驗，对降低縮水率虽有肯定作用，

但降低率不大，一般的布，經过上述措施后，縮水率仍在5％左右，仍不能滿足消費者要求。因此我們进一步在色布制成坯布后，进行給湿預縮試驗。其方法是将色坯布用噴霧机或高压噴头进行給湿，使布面纖維潤湿膨脹，并在給湿后将湿布堆置数小时，使纖維有足够时間回縮，再經烘布机烘干，試驗的結果很好，一般布的經向縮水率都能降至2～3％左右，緯向縮水率都能降至1％左右。

| 布名 | 經向 | | | | | 緯向 | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 布原长 | 給湿預縮后长 | 烘燥后长度 | 原来縮水率 | 預縮后縮水率 | 布原闊 | 給湿預縮后闊 | 烘燥后布闊 | 原来縮水率 | 預縮后縮水率 |
| 提花被单布 | 15.1公尺 | 14.35公尺 | 14.77公尺 | 8.1％ | 1.5％ | 93公分 | 90.17公分 | 87.5公分 | 4.5％ | 0 |
| 象皮呢 | 4.7 | — | 4.57 | — | 1 | 73.44 | 71.76 | 70.8 | — | 0.5％ |
| 派力司 | 4.32 | — | 4.19 | 5.2％ | 2 | 73.66 | — | 70.49 | 4.5％ | 0.5％ |
| 26元貢呢 | 17.06 | 16.6 | 16.43 | 9 | 2.4 | 71.76 | 90.17 | 88.58 | 4.0 | 1.35 |
| 春秋呢 | 28.9 | 28.04 | 28.2 | 9.25 | 2 | 75.25 | 73.03 | 72.39 | 5 | 1.5 |
| 春云呢 | 23.65 | 22.45 | 22.87 | 8.7 | 2 | 74.61 | 72.39 | 71.76 | 3.5 | 1.5 |
| 娟紋呢 | 13.1 | 12.4 | 12.64 | 9.05 | 1.5 | 73.98 | — | 71.5 | 7.45 | 0.5 |
| 芝麻呢 | 1.56 | — | 1.49 | 7.2 | 1.5 | 73.03 | — | 71.72 | 3.5 | 0.5 |
| 夕法布 | 10 | 9.62 | 9.72 | 7.7 | 2.3 | 70.49 | 68.26 | 67.31 | 3 | 1 |
| 紗条濕 | 11.48 | — | 11.23 | 7 | 2.5 | — | — | — | 4 | 0.5 |

根据以上情况，說明用給湿預縮处理来降低棉布縮水率，比降低前道工序伸长效果好，且方法簡单，并可避免因降低前道工序張力而产生的断头率增加、生活难做、布面不平整等現象，因此可以全面推广。至于給湿量、烘燥設备等問題，我們也进行了研究，現提出意見如下：

（1）給湿量及湿布堆置預縮时間問題

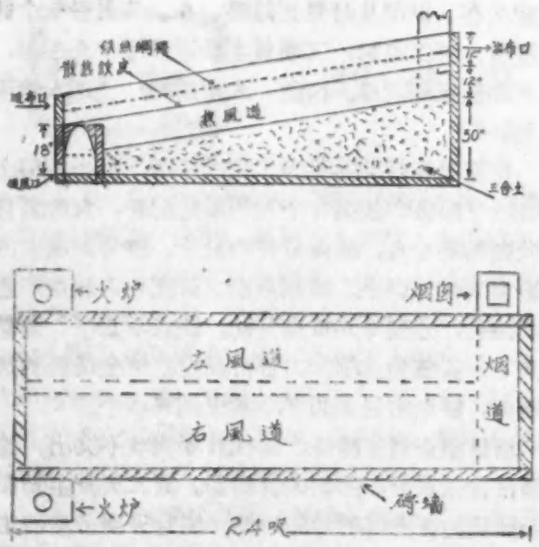
在大量全面推广前，对給湿量与預縮时間二个問題，是值得研究的。因为它牵涉到連續生产及前后供应等問題。如給湿过多，就要增加烘燥时間及烘燥成本。堆置預縮时間过长，則要影响成品入庫及前后供应。反之如給湿过少或預縮时間过短，則棉纖維回縮不够，效果不好。因此我們对这两个問題进行了試驗。其方法是取6块25公分見方的小样，做好20公分方形标記，分别用噴霧筒給以不同程度的水份，置于有盖瓷杯中，每隔一小时測量其經緯向长度。其数据如下：

| 布重与給水量之百分比 | 堆置預縮一小时 | | 堆置預縮二小时 | | 堆置預縮三小时 | | 烘燥后縮水率 | | 备注 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 經向 | 緯向 | 經向 | 緯向 | 經向 | 緯向 | 經向 | 緯向 | |
| 10％ | 19.3 | 19.7 | 19.2 | 19.6 | 19.1 | 19.5 | 2.7％ | 1％ | 試驗品种系芝麻呢（单位公分） |
| 20％ | 19.2 | 19.5 | 19.1 | 19.5 | 19 | 19.5 | 2％ | 1％ | |
| 30％ | 19.1 | 19.5 | 18.9 | 19.5 | 18.9 | 19.5 | 1％ | 0.5％ | |
| 40％ | 19 | 19.4 | 19 | 19.4 | 18.9 | 19.3 | 2％ | 0.1％ | |
| 50％ | 19 | 19.2 | 19 | 19.2 | 18.9 | 19.1 | 0.5％ | 0.5％ | |
| 60％ | 19 | 19.2 | 18.9 | 19.2 | 18.9 | 19.2 | 0.5％ | 0.75％ | |

从上項数据看，給水量在30％以上，基本上稳定，无需再多給水份。从堆置預縮时間看，堆置二小时以后，也基本上稳定。因此，我們初步意見是，以給水量30％，堆置二小时較为合适。

（2）烘燥問題

我們在进行上項試驗时，是用烘布机将布烘干的。如用36"φ单烘筒烘布机（汽压33～35磅，綫速度30公尺/分），一般布要7次才能烘干，如厚織物还要增加次数。如用24"φ三烘筒烘燥机（汽压15磅綫速度10公尺/分），二次才能烘干，因此烘燥效率不高。如以我市日产色織布60,000公尺計算，需增添大量烘布机，但目前材料很紧張，一时很难購到，无法全面大量推广，經过技术革新运动，克服了好洋好大的思想，設計了土烘灶来代替烘燥机，效果很好，成本也低，每台仅需100～200元。一般湿布綫速度10公尺～12公尺，一次即能烘干，效率比烘筒式烘燥机提高3～5倍，适合于中小型色織布厂中采用，其結构如下图：




注：散热铁皮可利用烧碱桶废铁皮代替。灶閾以布幅寬度为准。

四、存在的問題及应注意事項：

（1）以上办法是我市以土办法研究降低色織布縮水率工作中的初步体驗，但在大型工厂或印染厂中，可采用橡皮毯防縮机及高温烘燥机来处理。經向縮水率效果比土办法良好，但緯向縮水率效果較差。

（2）淺色布，因消費者喜爱有光泽，但經淺色軋光整理后，布幅就有伸长，可以先軋光再經上述办法处理，仍可保持布面原有光泽。

（3）土烘灶因利用薄鉄皮散热，使布面水份蒸发。但在近火爐一段温度較高，故应防止棉布烘焦脆化。

（4）利用土烘灶烘布，在进布口处，最好加裝导布棍，使湿布减少堆置时所造成的皺痕，而平正地在鉄絲网栅上通过。必要时可在烘燥后再經双滾筒軋光机（在不加濕力的情况下）軋一次，使布面平正。

# 工人参加管理后的新气象

## ——介紹一个生产小組工人参加管理的經驗

李 天 佑

西北国棉一厂布場絡經丙班小組共有32人，其中党員6人，团員11人。在31个女工中有26人結了婚，22个生了孩子，是全厂有名的“媽媽組”。組內思想情况过去比較复杂，劳动紀律松弛，展不开批評与自我批評。小組計划今年四、五月份都沒有全面完成。个別同志如任水仙自1952年开厂以来从未全面完成过計划；苗栓桂有两年零两个月也从未完成过产量計划。經过整风运动和对工人的社会主义教育后，情况虽有所轉变，但問題仍沒有彻底解决。自今年6月份实行工人参加管理后，由于每个人具体担当起管理生产的責任，进一步加强了主人翁的責任感，小組面貌已煥然一新。长期完不成計划的任水仙、牛桂兰七月份全面完成了計划，質量达到了100%，被小組評为生产先鋒和标兵。苗栓桂每天都能超額完成产量計划。小組6、7月份全面完成了計划，而且每个人都光荣地插上了清洁百分紅旗。

这个小組在生产管理上为什么会轉变的这样快呢？主要是在实行工人参加管理后作好了以下工作：

（一）組織辯論，提高思想認識。小組在推行工人管理初期有不少的思想顧虑。十大員当时有三怕：即怕麻煩；怕管不好；怕錯了挨罵。紀录工薪員說：“过去有专人算工資还常出錯，現在自己又要打紗，又要算工資，算錯了工資，責任我可負不起”。質量分析員也認为过去有专职教練員，小組都完不成計划，現在要我負責眞倒霉。根据这些情况小組組織了十大員辯論会。辯論：（1）工人为

什么要参加管理？（2）工人能不能把小組管好？（3）能不能完成領导交給的任务？通过辯論大家認識到工人参加管理是工人应負的責任，是工人当家作主的具体表現。大家选自己当員，是对自己的信任。工作开始，难是难，但一人只作一样，多学习，勤鑽研，还是能搞好的。大家的思想認識提高了，就都能主动地負起責任来了。

（二）加强了小組的核心領导。为了发揮集体智慧管好生产，小組內的党政工团小組长組成了核心領导，采取集体研究、分工負責的工作方法，組織領导小組工作。核心組除經常召集会議汇报研究工作情况外，各組长又按个人的工作性質分别对各員进行包干領导。由于有了集体領导，党政工团的步調一致了，組长包办代替的毛病也克服了。更重要的是加强了对各員的監督檢查和指导，有利于調动各員的积极因素，充分发揮工人参加管理的作用。

（三）小組长进行具体領导，加强了对各員的督促檢查，組織各員之間的协作配合。在日常工作中帮助各員开展工作，并善于发現問題具体帮助解决。如清洁檢查員王桂荣怕大家不服气，組长左爱菊就陪她进行檢查。質量分析員对机器性能不掌握，对脫边筒子产生的原因弄不清，組长就教她分析檢查的办法。各員之間的协作配合不好，就及时召集协作会議研究解决。質量分析員文化低，組长就帮着訂了成績紀录本，并划了質量分析图表，因而提高了她的情緒，現在每周都能作出質量分析总結。有些員的工作不具体，組长就帮助制訂工作計划，不但每天訂出了指标，还作了具体安排，使每个員都更好地发揮了作用。

（四）十大員进行生产管理的方法。記录工薪員（該組紀录員与工薪員系由一人兼作）上班前半小时先算出头天个人及小組計划完成数字，交宣傳員給大家"喊話"，使每个人对計划完成情况心中有数，以保証个人及小組計划的全面完成。7月份到了24号，回絲只完成29公分，大家却誤認为比計划只多两公分，到了27号还是完成29公分。記录員立即給大家講明道理，并不是每人多出两公分，而是每百公斤多出两公分，1～26日全組共打紗4万公斤，实际多出达800公分。經过算帳大家才大吃一惊。于是提出在小組內开展一个大力减少回絲运动："苦战三天，回絲减少一半，力爭完成計划滿堂紅"。結果在月底前，終于在全組同志的努力下达到了滿堂紅。每月的工資在27日就算好了，并向大家公布，以便及时更正錯誤。6、7月份一个錯也沒有，开工資时，工薪員主动送到每个人手里，人不在就送到家里。因此，大家反映："工人管理就是好"！

質量檢查員郭秀英为了完成任务，把小組每个人进行了摸底，根据几个月的原始紀录，发現質量有問題的有4人，缺点最多的梭头、脫节两項，占总缺点的40%以上。經过观察、研究各人缺点产生的根源后，分派专人重点帮助。缺点改正了，質量提高了，宣傳員立即大力进行表揚。使全組搞的热火朝天，缺点由过去60多个减少到20多个。

清洁檢查員王桂荣，以往計划完成不突出，选为清洁檢查員后，思想大有轉变。第二天就主动和組长研究檢查內容和扣分办法。同时开展了清洁工作紅旗竞賽，个别作的突出好的，組內立即召开現場会議，組織参观交流。因此，从6月份起清洁先鋒紅旗已插遍了全組。

材料員在每月25日根据全季計划和本月实耗情况編制下月計划，1号将料領回。在使用中特别注意保管，因而消除了过去經常丢失的現象。月底将各人的用料数字进行公布，互相評比，这就糾正了以往对机物料不爱护的情况。

在技术安全員的監督下，防止了事故的发生和貫彻了安全制度。如有一次絡經七号車皮帶罩子罗絲松动，由于安全員及时进行檢查和修理，致未造成事故。工人上班带工作帽，行政上年年喊都沒有貫彻，选出安全員后，立即对这一問題組織大家辯論，从此絡經小組再也看不到一个人不戴工作帽了。

先进經驗推广員为了很好地推广經驗，把組內成員进行了分类：能全面完成計划、工作法执行彻底、技术好的属于上游；計划完成不全面，工作法会，但不彻底执行，技术中等的属于中游；完不成計划、工作法不正确、技术低的列为下游。对上游和下游訂立学习合同，保教保学。

其他如技术革新員、文体員，在发动群众提合理化建議、活跃小組生活等方面，都作了許多細致的工作。在文体員的組織和推动下，現在的"媽媽小組"人人会唱歌，个个爱活动，再也看不出和"姑娘小組"有啥区别了。因此也保証了出勤率的提高，促进了生产。

通过以上事实雄辯地說明，工人不但能够管理生产，而且能够管理的很好。

简讯

## 紡織职工高举鋼鉄帅旗

河南：郑州紡織机械厂建立鋼鉄分場。鋼鉄分場包括炼鉄、炼鋼、軋鋼三个車間，主要設备有28和22立方公尺的炼鉄高爐各一座，一吨半的炼鋼轉爐和电爐共四座，直徑420和250米厘的軋鋼机一套和小型无縫鋼管机一套。全部投入生产后，年产鉄16,000吨，鋼5万吨，鋼材3万吨，其中包括3英寸以下的无縫鋼管1万吨。到明年，紡織机械厂所需的主要鋼鉄材料将可自己得到解决。

安徽：蕪湖紡織厂支援鋼鉄元帅，大造冶炼設备。該厂計划造181座高爐設备，目前已完成了30座。这些設备都是大型的，而且效率很高。

合肥針織厂在八月下旬一举建成4座小高爐，于10月8日全部投入生产。

安紡一厂的炼鉄規模愈搞愈大，目前已拥有0.5立方公尺高爐一座、1.5立方公尺高爐三座、8立方公尺高爐二座，这些高爐都已投入生产。据估計，該厂所有炼鉄爐全部投入生产后，月产生鉄将达500吨。

为响应省委"日产万吨鉄"的号召，安徽省輕工业厅全体工作人員，一面积极参加省工交口鋼鉄厂劳动，一面又自建0.5立方公尺高爐一座，自9月26日开始出鉄。

湖北：武汉紡織系統第一爐鋼10月7日下午在申新紗厂冶炼成功。这是申新紗厂繼炼鉱鉄成功以后，又一新的貢献。

武汉光华棉織厂10月2日用白煤炼鉄試驗成功后，已大量采用白煤炼鉄。

山东：青島国棉五厂职工为鋼鉄而战的干勁越鼓越足，在建15組0.125吨的小轉爐中，沒有材料大家想出各种办法解决。目前，各車間的男工都由三班改为两班，抽出一班人搞鋼鉄。

青島紡織器材厂积极采取"小、土、群"和"土洋并举"的办法发展炼鋼生产，一面自造小轉爐，一面大搞坩埚。在用坩埚炼鋼的同时，他們还利用汽油桶、廢鋼鉄等自己制造了两座0.2吨的小轉爐。

## 上海紡織工业三季度紗布生产空前飞跃

在工农业跃进再跃进的形势下，今年第三季度上海的棉紡織工业有了空前的飞跃。第三季度的总产值較去年同期增长了49%，較今年第一季度增长了44%；棉紗产量較去年同季增长了54%，較今年第一季度增长了42%；棉布产量較去年同期增长了68%，較今年第一季度增长了48%。

在三季度內，各个月的跃进速度也是空前的。7月份全市平均日产棉紗5,224件，較6月份增长4.67%，8月份上升到5,673件，較7月份提高8.6%，9月份更跃到6,303件，較8月份又提高11.1%。到9月底日产量突破7,000件大关，最高的一天曾达到7,569件，打破了一向認为三季度是棉紡織厂最困难的季节，要减速、退速的常規。

三季度中，通过"四比"竞賽，在学二棉、赶二棉、超二棉的推动下，一些生产水平一向低落的厂也很快地改变了落后面貌，跃进到先进水平。仁德棉紡厂就是一个比較突出的例子。

上海棉紡織工业在第三季度中打了一个出色的胜仗，为了确保全年195万件棉紗的完成，全市紡織工人在党的領导下，正在进一步掀起一个有声有色的大規模的群众运动。

## 青島国棉六厂福利事业由家屬接办

青島国棉六厂大胆地将食堂、托儿所、幼儿园、理发室等福利部門和修管部等輔助生产車間，全部交給家屬办理，使230多名办福利的职工参加了車間生产，解决了劳动力不足的困难，也使200余名家庭妇女得到了参加社会工作的机会，从而有力地支援了工业生产大跃进，得到了职工和家属的一致拥护。

## 陕西各厂紗布質量跃居全国上游

陕西地区各紡織厂經过一百天的奋战，棉紗、棉布質量比过去显著提高。实物評比結果，棉紗四个主要品种中有三个品种，棉布九个品种中有8个品种，分别超过了无錫、郑州、上海等七个地区三十多个厂的質量水平。其他如产值、产量、劳动生产率、成本等十一項主要指标，也全面超額完成了1～9月份的国家計划。其中产量比去年同期增长了40%以上。

在百天奋战中各厂集中主要力量突破生产跃进过程的困难，很快就实現了跃进指标。全省12个紡織厂平均优級紗由奋战初期的10%跃进到59.09%，有6个厂超过了70%，在最后10天，国棉一、二厂、新秦、西安等紡織厂优級紗都达到100%；棉布下机一等品率，也由过去的70～80%跃进到95.66%，国棉三厂和陕棉一厂还达到了98%以上。終于在紗布質量方面爭得了全国的上游。

## 山东省紡織工业厅机关紡紗厂10月1日投入生产

为加速干部紅专鍛炼，促进紡織工业飞跃发展，山东省紡織工业厅最近建成了一座机关紡紗工厂，已开始出紗。

山东省紡織工业厅是9月初建立的。全厅共有110多名干部，大部分干部都未經过劳动鍛炼，相当一部分干部对紡織业务生疏。为了适应紡織工业在第二个五年計划內大发展的需要，以及为該厅所属紡織工业科学研究所开辟实驗場所，决定建立这座机关紡紗工厂。

新建的这座机关紡紗工厂，9月8日开始調撥机器，由于干部要求鍛炼心切，充分发揮了积极性，經半个多月的时間就安装起来，10月1日投入生产。这座工厂每月可生产60件紗。

## 天津各棉紡厂大搞簡易細紗机

天津市紡織系統为了完成今年第四季度艰巨而光荣的增产任务，国庆节前的厂长会議上已决定在繼續提高車速、提高效率的同时，要大搞以木架子装配廢旧鋼領、罗拉、錠子等配件的土洋結合的簡易細紗机。

今年第四季度天津的棉紗生产任务是183,000件，其中32,500件生产任务，将由新安装的簡易細紗机来担負。对大搞簡易細紗机的工作，各厂从思想上都很重視。除积极发动群众向下布置任务外，并成立了专門組織，抽調技术力量，清理仓庫，搜集机件，具体的安排了这項工作。他們的奋斗目标是苦战一月，突击安装50,000錠，爭取在十月份全部投入生产。

## 浆料代用品专題座談会在北京召开

紡織科学研究院10月15日至22日在北京召开浆料代用品专題座談会，对今年年初以来各地区所研究采用的17种非淀粉質浆料代用品进行經驗交流。会議的目的是：

一、通过交流座談，根据技术的实踐性和客观的可能性，本着多快好省总路綫的方針，对就地取材、因地制宜和有利于发展工农业副产品的各种浆料代用品，初步給以分类肯定。

二、对某些代用浆料中的存在問題，通过会議的研究討論，提出解决办法。

三、明确对浆料代用品的研究方向和方法。

四、对准备工程方面如何开展技术革命和科学研究工作者如何搞好共产主义大协作等問題，交換意見。

参加这个座談会的有各地区工程技术人員50余人。

# 譯文 日用織物的分类法

綾級工业全苏研究院
技术科学副博士 普·阿·科列斯尼可夫

目前日用織物的分类有两种分类法：一种是根据国定全苏标准2553—44，2554—44，2555—44，2517—44中的标准分类法，一种是价目表中規定的商业分类法。

仅根据織物用途这样一种特征进行标准分类是很不完备的。这种分类法有很多严重的缺点，因此沒有获得广泛的采用。商业分类法是混同了織物各种特征（用途、紡制方法、纖維种类、織物外观及各类的比重等等），这样就貶低了分类的实际意义。

应把織物实际使用条件中的用途，以这一种特征作为日用織物分类的基础。它能决定对織物物理机械性能及使用性能的要求以及对纖維种类的要求并且能使購买者正确地使用織物。

因为日用織物主要用于制做服装及家庭用品，因此在分类时必須根据服装的主要种类及其对使用条件和气候条件的要求来进行。因此，服装分类标准及織物标准应当是一致的，但是目前还不能做到这一点。

不管織物的纖維种类如何，有相同需求的織物都应列为一种用途織物之內。因此，根据用途这一特征分类时，就沒有必要象現用标准中所作的，单独地去考虑每一种纖維了。各种纖維織物必須有一个統一的分类法及一个标准，而不用与服装分类标准相同的四个标准。

根据地区气候的不同、四季天气的不同及織物穿用条件的不同，日用織物的分类应当反映出男用服装、女用服装、童装以及工作服的特点。

下面介紹的織物分类法即考虑到織物的用途及其作用，又考虑到其質量指标。

全部日用織物可以归納为三大类：服装織物类，家庭用品織物类及装飾用織物类。每一类又分为几小类，此类包括与服装类相近的織物。

服装織物这一类又可分为以下几小类：內衣貼身織物，西服裙衣織物，外衣織物（大衣用織物），工作服織物及衬里用織物。工作服用織物的生产量增长的很快，制做和改善新的专用服装，防止其有害因素的发生，保証各种职业工人的健康是一个現实問題，因此这种織物要单独分为一小类。

家庭用品这类織物可分为以下三小类：床单織物、吸湿織物及台布。装飾用織物应包括下列几小类：窗帳織物、家俱用織物、床单被单織物及长条路毡織物。

每一小类織物同样也分为下列几組：

內衣貼身織物：分貼衣衬衣織物，衬衫織物，衬褲織物，运动衣織物及包脚用織物。

西服裙衣織物：分外衫織物，衬衫織物，长衫睡衣織物，裙衣織物，西服褲織物，裙子用織物，运动衣織物及領带用織物。

外衣織物（大衣）：分大衣用織物，鞋用織物，帽子用織物，手帕、圍巾用織物。

工作服織物：分防垢尘織物，防冷、防水、防湿織物，防腐蝕液体（酸、碱）用織物，防热輻射及熔化金属火星用織物，防毒織物等。

实用織物：分衬里用織物，船（艙）用織物，衣袋用織物，鞋里用織物等。

床上用織物：分褥单用織物，被里用織物，枕套用織物，床垫用織物，斜紋織物，絨布，薄呢絨，粗呢絨。

吸湿織物分个人用毛巾，家庭用手巾，手帕。

台布織物分桌布及餐巾織物。

窗幔織物分薄的和厚的二种。

家俱用織物分复飾用織物及套子用織物。

鋪盖用織物分薄的及厚的二种。

路毡織物分长条路毡及地毡。

从以上有关的几小类和几組織物当中又分为男用、女用、儿童用織物組。儿童用織物組分学龄儿童用及学龄前儿童用織物(又有男孩及女孩之分)。同时也規定季节性的特定織物組：春秋用織物，夏季用織物及冬季用織物。

織物的質量指标如下。

尺度：織物的寬度或紡織品的尺寸，一平方米的重量，厚度，充实系数，单位体重量。

織物的机械特性：强力，伸长度，多次伸长时的疲劳强度，硬度，褶襞性，起皺度，毛絨耐脫强度和耐揉强度，耐摩擦强度，紗綫的抱合力，縮水性，抗扯分强度和抗散强度。

物理特性：吸湿性，吸水性，沾尘率，含油率，渗透性，防水性，热导性，抗热性，染色耐水，耐水洗，耐光，耐汗，耐干湿摩擦及熨燙坚牢度。織物耐穿牢度；耐日光天气作用，耐洗滌，耐摩損牢度及生物（微生物）因素的影响。

織物的現有分类方法的主要缺点就是在絕大部分的指标中沒有定額。因此，在新分类法編制之后必須特别注意这种定額的制度。有了定額就有可能在織物設計中采用各种工程方法，因而，就有助于改善服装織物的品种及質量，减少紡織生产及縫衣生产中原料的消耗及劳动力的浪費。制定織物質量指标定額及其服装質量指标定額时，紡織工作者必須协同卫生工作者、化学工作者、热物理学工作者及服装設計者大家努力才能作好。

对日用織物的使用要求，目前有几种主要的，但还不够精确，对紡織品每組的具体要求至今还未規定。在最近期間必須消灭这种严重的缺点。

設計貼身衬衣織物时应考虑到这些織物应当是吸湿的、透风透气的、容湿的、柔軟的、可曲的、有彈性的，表面沒有皮屑和結子的。

根据卫生工作者所提供的材料認为：縫造衬衣用織物不应是平紋的，而应是由不加拈紗織成的變組織織物，这样可提高織物的强力、耐干湿摩擦牢度及耐洗牢度。从目前織造的几种衬衣用織物来看是不符合这种要求的，因此，必須重新审訂这些織物的品种。

西服裙衣用織物，无論是天然纖維織造的，或人造纖維及合成纖維織造的都应当很美很牢，起皺性要小，染色牢度要好，沾尘率及沾汗率要小，耐摩擦牢度要好，耐日光天气作用要好，不縮水，紗綫无扯分現象。外衣織物必須具有很大的透风透气性，并且要有高度的絕热特性。大衣用織物应經专門的防水浸漬处理才能使其含湿率降低。冬季大衣用織物的透风性应减小。全部服装用織物不但应保証其卫生特性和使用特性还应使其重量减輕。

在分类中还应根据纖維的种类，紗綫的結构，整理及織物組織的性質加以区分織物。

根据纖維的性質及属性的不同，可分为棉織物、毛織物、絲織物（人造絲及合成纖維）、亚麻織物及混紡交織織物（这种織物的名称应根据其中所含主要纖維而定，主要纖維一般不少于織物重量的50%）。

根据紗綫的紡紗及加拈方法的不同，棉織物又可分为精梳棉織物、粗梳棉織物、精梳和粗梳交織棉織物、花色拈綫棉織物及變組織棉織物。亚麻織物分为短麻織物、长麻短麻交織物、花色拈綫麻織物及普通織物。絲織物分为絹紡、加拈綫織物、天然絲及絹絲的交織物、變組織絲織物及花色拈絲織物。人造纖維及合成纖維織物分为长絲織物、短纖維織物、长短纖維交織織物、花色拈綫織物及變組織織物。

根据整理及染色的主要性質不同，棉織物又分为漂白織物、染色織物、印花織物、色紗織物、混色紗織物、凹凸布、起絨織物。亚麻織物分为原色亚麻織物、酸性亚麻織物、半漂白亚麻織物、漂白亚麻織物、染色亚麻織物及色紗亚麻織物。天然絲織物和人造纖維及合成纖維織物应分为未染色織物、染色織物、色紗織物及印花織物。毛織物分为染毛織物或匹染織物、印花毛織物、起毛織物、粗紡女式呢及縐絨織物。

根据經緯綫組織的性質不同，可分为主要組織（平紋、經面緞紋、斜紋及其衍生組織）織物、小花組織織物及复杂組織織物(起絨多层組織等等)。

从事改良織物品种的科学研究机构，应当制定几种主要質量指标定額并应說明对各种用途不同織物的要求。

（卜景昭譯自苏联“标准化”杂志1958年第2期）

## “中国紡織”征稿启事

为了配合当前工作需要，我們希望紡織工业的工作同志，能多撰写有关以下几方面的稿件：

（1）关于发展中小型企业和土洋結合的經驗和情况报导，特别是关于县和人民公社如何发展紡織工业，和用土办法解决工作中困难的經驗和情况；

（2）关于用群众运动的方式，开展技术革命和文化革命的經驗和情况报导，以及尖端技术的研究和群众性的技术革新的成就介紹；

（3）关于提高車速問題的討論，和提高車速的經驗和情况介紹；

（4）关于节約原料（特别是毛、麻、絲）和利用野生纖維作为紡織原料的經驗和情况报导；

（5）关于提高产品質量和增加产品种类的經驗和情况报导；

（6）关于节約材料消耗，和利用代用品解决紡織器材缺乏的經驗和情况报导；

（7）关于节約动力消耗，解决电源缺乏的經驗和情况报导；

（8）关于合理使用和調配劳动力，提高出勤率的經驗和情况报导；

（9）关于廢除計件工資制度的經驗和情况介紹；

（10）关于提高制造紡織机器的生产能力的經驗和情况报导；

（11）关于改进企业管理，实行两参一改三結合的經驗和情况报导；

（12）对解决目前工作中的重要問題有启发意义的譯稿。

来稿希望不要过长，最多不超过四千字为宜，文字希望写的生动活潑，通俗易懂，即使是技术性的稿件，也能为一般人所看懂。对于工作中遇到的各种思想情况和做思想工作的經驗，也盼能作适当的叙述。本刊是为全国紡織工业服务的，希望大家踊跃投稿共同办好这个刊物。来稿請寄北京东长安街紡織工业部紡織工业出版社中国紡織編輯部。


## 紡織工业出版社
## 十月份出版的新書

| | | |
|---|---|---|
| 整經基本技术知識 | 陈榕生等編著 | 定价：0.45元 |
| 1957年紡織工业技术成就（棉紡織动力部分） | 1957年紡織工业技术成就会議編 | 定价：1.25元 |
| 1957年紡織工业技术成就（印染針織部分） | | 定价：1.10元 |
| 棉紡习題 | H•H米洛維多夫著　何　达譯 | 定价：1.70元 |
| 精梳毛紡 | 西德法尔巴赫著　張匡夏譯 | 定价：1.55元 |
| **紡織工业技术参考資料** | | |
| 第三輯：利用动物杂纖維 | | 定价：0.20元 |
| 第五輯：不用染料染色 | | 定价：0.20元 |
| 換梭式自动織机梭子的管理 | 費莘耕編著 | 定价：0.37元 |
| 苏联高产量梳棉机 | 梅自强編著 | 定价：0.61元 |

中国纺織
（半月刊）
1958年第20期
（10月30日出版）

·目　录·

社論：坚决貫彻大中小并举以中小型为主和土洋結合的方針……（1）
大中小并举，土洋結合，大办紡織工业……康文秀（3）
淮河两岸遍地花开
——安徽省大搞紡織工业……陈　新（8）
土办法出奇迹，績溪絲厂飞跃发展……民　之（10）
蕪湖跃进紗厂是怎样办起来的……（11）
以大带小，遍地开花
——蕪湖紡織厂帮助专县发展紡織工业…（13）
土紡錠解决了大問題……黃　斌（14）
普及式卷筒紡紗机……（16）
*　*　*
适合人民公社的家蚕茧緜絲厂設計
……基建設計院第四設計室（19）
*　*　*
破除迷信，依靠群众，事在人为
——記上海国棉二厂的大跃进……东　明（23）
掌握多种技术，适应高速高产高質需要
——西北国棉四厂創造出多面手卫星織布工作法……吳丙寬、周　效（26）
談細紗車間的劳动协作……吳　榕（30）
用槐豆皮粘液代替部分淀粉上浆的試驗
……济南仁丰紡織染厂（31）
土办法降低色織棉布縮水率的經驗……謝偉琨（34）
工人参加管理后的新气象……李天佑（36）
簡　訊　（7則）……（38）
譯文　日用織物的分类法……卜景昭譯（40）

編輯者 中国紡織編輯部
（北京东长安街）
电話：（5）6831轉344
出版者 紡織工业出版社
（北京东长安街）
电話：（5）6831轉
总发行处 邮电部北京邮局
訂閱处 全国各地邮局
經售处 全国各地新华書店
印刷者 財政出版社印刷厂
本期印数：5,500册
每册定价：0.30元

## “紡織工业报导”出版了

本社新办的一本期刊“紡織工业报导”（这是暫定的名字）。試刊本已經出版了。它是給全国紡織工人閱讀的一本刊物，也是全国紡織工人談理想、談思想、談生产、談学习、談文化、談生活的共同园地。內容有文有图有詩有画，开本小（32开）携带方便。

“紡織工业报导”試刊的第一期上，介紹了我們紡織工人在生产大跃进中敢想、敢做，大鬧技术革命、文化革命的許多惊天动地的事迹。这里有南通回紡工厂繆延年用土法創造的土紡机；有上海国棉十七厂工人和技术員試驗成功的采用离心式紡紗；有天津国棉一厂魏振才为織布厂造福，創造电磁投梭；有天津国棉二厂利用菱苦土制皮带輪；还有重庆611厂張利珍大胆創造新操作法；北京国棉二厂魏秀玲高举多面手紅旗学会了十二种技术等等动人的成就和事迹。在这一期上还有我們紡織工人为粉碎美帝国主义軍事挑衅的坚强态度和决心；还有我們紡織工人搞鋼鉄、学哲学、大搞文学創作等。这都說明我們紡織工人高度才能和冲天干勁。这一期上发表了我們紡織工人在劳动中創造的許多美妙的詩篇及照片。“紡織工业报导”今年先出試刊本，明年一月正式創刊。每期訂价一角，欢迎訂閱。

紡織工业出版社